

Sito UV boja namenjena za štampu na ambalaži, staklenim površinama, keramici, metalu, eloksiranom aluminijumu i lakiranim površinama.

Visok sjaj, brzo sušuća, odlična za aplikacije na posuđu, jer ima vrlo dobru alkalnu i hemijsku otpornost.

Vers. 15
2017
01. Feb

Polje primene

Podloge

Ultra Glass UVGO je pogodna za

- Prethodno obrađeno staklo sa hladnim završetkom, kao što su flaše za piće.
- Kozmetičke bočice tretirane plamenovanjem
- Predtretirano staklo koje se koristi u ugostiteljskim objektima, kao što su čaše, vazne, pepeljare...
- Pred-tretirano ravno staklo za unutrašnju upotrebu, npr. kockarske mašine, staklo za nameštaj i drugo
- Keramiku
- Metal
- Eloksirani aluminijum
- Lakirane površine

Za dobro pijanjanje je važno da površinski napon bude ravnomeran, preporučena je jačina od > 44 mN / m.

Površina stakla i površine za štampanje treba da bude čista, bez bilo kakvih nečistoća od grafita, silikona, prašine ili masnoće (poput otisaka prstiju) i slično.

Za bolje vezivanje boje za podlogu preporučljivo je uraditi predtretman plamenovanjem, ali nije i neophodan, a za korišćenje stakla sa hladnim završetkom, predtretman je neophodan. Najbolje prijanjanje postiže se sa Uvito® ili Pyrosil® predtretmanom.

Pošto sve pomenute podloge mogu biti različite u samom procesu štampe, a takođe se mogu razlikovati i materijali u okviru iste serije, naša preporuka je da se uradi probno testiranje pre samog štampanja.

Karakteristike

Sve UVGO boje karakteriše visoki sjaj. Takođe mogu biti i u metalik nijansama.

UVGO je brza i čvrsta boja i zbog toga je pogodna za brze i rotacione štampe na belim staklenim površinama, gde je proizvodnja i do 80 prolaza / minut.

Preporuka

Boju pre korišćenja treba dobro promešati, da bude kompaktna, homogena masa, ako je potrebno i u toku štampanja promešati.

Svojstva boje

UVGO je 2-komponentna boja i pre štampanja je neophodno da se promeša sa učvršćivačem Modifikatorom UV-HV 8 i to prateći sledeća uputstva:

Osnovne nijanse, crna, lak/baza:
2% UV-HV 8

Bela, pokrivna bela i mešavine boja sa > 50% bele i imitacija metalik nijanse:
4% UV-HV 8

Za ručnu/klasičnu sito štampu i za automatska sita važi isto pravilo vezano za viskozitet boje. Dodavanjem razređivača, viskozitet boje se smanjuje, tadođe zbog stvaranja hemijske reakcije boja postaje kruta i nije dobra i pogodna za rad.

Priprema pre štampe

Preporučljivo je da se boja sa učvršćivačem umeša 15 minuta pre samog procesa štampanja.

Trajanje smeše

Mešavina boje i učvršćivača stvara hemijsku reakciju i mora biti iskorišćena u narednih 8 sati, pod uslovom da je na temperaturi od 20-25 °C i 45-60% RH u prostoriji. Viša temperatura smanjuje vreme postojanja boje. Ako se pomenuto vreme i temperatura prekorače, boja više nije za upotrebu, jer nema svojstvo vezivanja iako se čini da je sveža.

Ultra Glass UVGO



Sušenje

Ultra Glass UVGO je brza UV-boja. A potrebno je UV-sušenje sa jednim srednjim pritiskom, lampe jačine (180-200 V / cm), pri brzini trake od 4800 prelaznih sati / sat.

Zahvaljujući visokoj količini pigmentata, UVGO 170 visoko pokrivna bela i metalik nijanse zahtevaju sporije vreme sušenja (oko 3300 prolaza/ h).

Brzina sušenja boje uglavnom zavisi od starosti, broja i snage UV lampi, od UV sušare, debljine štampanog sloja boje, podloge koja se štampa, kao i od same brzine štampanja.

Sušenje u pećnici
Nakon UV-sušenja, sledeće sušenje je u peći, a neophodno je:

160 ° C 20 min. Ili 140 ° C tokom 30 min.

Ovo služi radi boljeg prijanjanja boje za staklo, kao i za postizanje velike otpornosti boje na oštećenja.

U slučaju nižih uslova sušenja za krajnji proizvod, može se koristiti IR sušenje. Vezivanje boje je u prvih 24 sata, uzorci se mogu testirati tek nakon tog vremena.

Otpornost

Za Ultra Glass UVGO boje korišćeni su pigmenti srednje i jake pokrivenosti.
Na osnovu toga sve UVGO nijanse su ograničene na 3 meseca, ako je u pitanju spoljna upotreba.

Otpornost na trzanje

Nakon pravilnog i temeljnog sušenja, boja pokazuje izuzetno vezivanje za podlogu i otpornost na grebanje. Odštampana boja mora se izložiti temperaturi 30 minuta na 140 ° C.

Otpornost na pranje sudova:

- Držač za pranje posuđa najmanje 300 ciklusa (65 ° C na 130 min sa uobičajenim sredstvom za čišćenje tipa B /Nisko alkalni deterdžent)

- Mašinsko pranje stakla/posuđa (85° C na 3 min): najmanje 3000 ciklusa

Otpornost na hemikalije:

- Alkalne: 2.3% NaOH, 80° C na 30 min
- Perfemi: 24 h test
- Etanol i sredstva za pranje sudova: 500 DRS
- Aceton: 100 DRS

Test device: Taber®Abraser 5700,
DRS: Double Rub Strokes (350 g)

- Test zamrzavanja -18° C

Da bi se povećala mehanička otpornost, preporučujemo preštampavanje sa UVGO 910. Svetle nijanse boja, npr. bela može da potamni ako je štampa konstantno izložena temperaturi > 40 ° C.

Rangiranje

Osnovne nijanse

922	Light Yellow
924	Medium Yellow
926	Orange
932	Scarlet Red
934	Carmine Red
936	Magenta
950	Violet
952	Ultramarine Blue
956	Brilliant Blue
960	Blue Green
962	Grass Green
970	White
980	Black

Visoko pokrivne nijanse

170	Opaque White
180	Opaque Black

Dodatak

910	Overprint Varnish
-----	-------------------

Sve nijanse se mogu mešati među sobom u okviru iste serije. Mešanje sa drugim tipovima mastila i pomoćnim sredstvima nije preporučljivo zbog specifičnosti same boje i njenih karakteristika.

Vers. 15
2017
01. Feb

Ultra Glass UVGO



Sve osnovne boje su uključene u naš Marabu Kolorni Formulator (MCF). One čine osnovu za izračunavanje pojedinačnih boja u samim formulama, kao i za pravljenje nijansi kojima se dobija boja iz drugih skala boja HKS[®], PANTONE[®] i RAL[®]. Sve formule su sačuvane u softverskom programu Marabu-Color Manager.

Ne preporučujemo ovu boju za štampu na igračkama zbog mogućeg kontakta sa ustima, a u boji može biti prisustvo rezidualnih monomera, koji se ne mogu isključiti ni kada se površina izlakira.

Metalik nijanse

Pre štampanja mora da se dodati 4% Modifikatora UV-HV 8 u boju UVGO 910 plus Metalik. Smeša mora biti dobro poromešana i kompaktna.

Metalik tonovi

S 191	Silver	15-25%
S 192	Rich Pale Gold	15-25%
S 193	Rich Gold	15-25%
S-UV 191	Silver	15-25%
S-UV 192	Rich Pale Gold	15-25%
S-UV 193	Rich Gold	15-25%
S-UV 291	High Gloss Silver	10-25%
S-UV 293	High Gloss Rich Gold	10-25%
S-UV 296	High Gloss Silver	10-17%
S-UV 297	High Gloss Rich Pale Gold	10-17%
S-UV 298	High Gloss Pale Gold	10-17%

Ovi metalik pigmenti se dodaju u UVGO 910 u gore preporučenom odnosu, s tim da se u zavisnosti od aplikacije ovaj odnos može samostalno redukovati. Preporučuje se da mešavina bude iskorišćena u narednih 8h, jer nije moguće skladištiti i odlagati metalik nijanse na duži period.

Zahvaljujuću maloj veličini pigmenta sa metalik nijansama je moguće raditi u sitima sa svilom od 140-31 do 150-31. Sve metalik nijanse su prikazane na Marabu «Screen Printing Metallics» grafikonu.

Pomoćna sredstva

UV-HV 8	Modifikator athezije-prijanjanja, pogledati deo svojstva boje	2-4%
UVV 6	Razređivač	1-10%
UR 3	Čistač (tač.ključ. 42°C)	
UR 4	Čistač (tač.ključ. 52°C)	
UR 5	Čistač (tač.ključ. 72°C)	

Pre štampanja mora da se stavi Modifikator athezije UV-HV 8 u odgovarajućoj količini. Smeša mora biti dobro poromešana i kompaktna. Za više detalja molimo Vas pogledajte poglavlje Svojstvo boje i proverite tačne odnose za mešanje.

Dodavanjem razređivača reguliše se viskozitet boje. Prekomerno dodavanje razređivača može izazvati smanjenje brzine sušenja boje, kao i mogućnost da se površina štampanog mastila stvrdne. Kada razređivač postane deo unakrsne matrice može doći do promena mirisa štampe i do toga da boja brže očvrstne.

Čistači UR 3 i UR 4 se preporučuju za ručno čišćenje radne opreme. Čistač UR 5 se preporučuje za ručno ili automatsko čišćenje radne opreme.

Parametri za štampu

Izbor fabričkih materijala - svile zavisi od brzine štampe, kao i od samog zahteva posla. Može se koristiti svila od 120-34 do 165-27 (1:1 tkanje), ali preporuka je 140-31.

Jak i ravnomeran pritisak u štampi (pritiska > 16N) je od presudnog značaja za garanciju dobrog otiska i pravilnog istitskivanja boje.

UVGO se može koristiti sa svim solventnim razređivačima, ne oštećujući matrice kao što su kapilarni filmovi (15-20μ), foto emulzije ili kombinacije šablona.

Vers. 15
2017
01. Feb

Ultra Glass UVGO



Vers. 15
2017
01. Feb

Rok trajanja

Rok trajanja zavisi kako od same formule - recepture boje, tako i od načina skladištenja i temperature. Rok trajanja zatvorene kantice boje, je 2,5 godine, ako se čuva u mračnoj prostoriji na temperaturi od 15-25 °C.

Ukoliko su uslovi skladištenja boje drugačiji od navedenog (npr. visoke temperature u skladištu), rok trajanja se smanjuje. U takvim slučajevima, garancija data od strane Marabu-a je nevažeća.

Beleške

Naši stručni savet bilo usmen ili pismen, putem raznih testova odgovaraju našem trenutnom znanju i informisanju o našim proizvodima i njihovoj upotrebi. Ovo se ne podrazumeva kao potpuno uverenje za određene odlike i svojstva proizvoda ni njihovu podobnost za svaku podlogu i nanošenje.

Zbog toga ste vi dužni da sprovedete sopstvene testove sa našim dostavljenim proizvodima da biste potvrdili njihovu pogodnost za željenim postupkom ili svrhom. Izbor i testiranje posebne podloge je isključivo vaša odgovornost.

U slučaju pitanja odgovornost će bi ograničena na vrednost robe koja je isporučene od nas i koristićete ih u skladu sa svim propisima koji su dostavljeni uz boju. Za sva oštećenja ambalaže i nepravilna upotreba će se smatrati neprihvatljivim nehatom.

Označavanje

Za Ultra Glass UVGO i njene dodatke postoji aktuelna Sigurnosna lista materijala (Material Safety Data Sheet) sprovedena prema EC propisima 1907/2006 pružajući detaljna obaveštenja o svim neophodnim bezbednosnim podacima uključujući i označavanje u skladu sa EC propisima 1272/2008 (CLP) koji su vezani za zdravlje i bezbednost, tako da ima i prateću etiketu.

Sigurnosna pravila i mere zaštite vezane za UV boje za sito štampu su neophodne, jer UV-boje sadrže neke supstance koje mogu iritirati kožu. Zbog toga preporučujemo maksimalnu pažnju kada radite sa UV bojama za sito štampu. Delove na koži koju su bili u kontaktu sa bojom i prljavštinama treba temeljno oprati sa vodom i sapunom. Molimo obratite pažnju na napomene na etiketama i bezbednosnim listovima.