MPI

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION PRODUIT
La MPI est une encre solvant NON-CMR.

APPLICATIONS
PVC rigides ou adhésifs, polystyrène, polycarbonate, supports acryliques.

Les supports précités peuvent présenter des différences suivant leurs origines et leurs fabrications.
Il est donc indispensable d'effectuer des essais préalables.

IMPRESSION
Machines manuelles, semi automatiques.

AVANTAGES MAJEURS
- Brillant remarquable.
- Très grande souplesse supportant sans inconvénient l'étirement ou les rétrécissements des supports imprimés.
- Très bonne stabilité dans l'écran
- Très bonne imprimabilité
- Grand choix de teintes
- Teintes haute tenue lumière, fluo et quadri.

ASPECT
Brillant.

Supports	PVC ridiges ou adhésifs, ABS, PC, PMMA
Maille	79 à 140 fils/cm (200 to 355 threads/inch)
Émulsion	Tous types d'émulsions résistantes aux solvants
Râcle	65shA ou 75shA
Séchage	Par évaporation de solvant
Diluants et additifs	Diluant MP 201 Retardateur MP 203
Nettoyage	77 BIO
Stockage	5 ans entre +5°C et +35°C

TEINTES DISPONIBLES ET CONDITIONNEMENT

COULEURS BASIQUES		**COULEURS STANDARD OPAQUES**		**LIGHT FASTNESS COLORS**	
MP102 WHITE	1 L	MP433 SUPER ORANGE	1 L	MP404 ORANGE LF	1 L
MP404 ORANGE	1 L	MP526 MEDIUM YELLOW	1 L	MP406 GOLDEN YELLOW LF	1 L
MP406 GOLDEN YELLOW	1 L	MP531 RICH YELLOW	1 L	MP501 LEMON YELLOW LF	1 L
MP501 LEMON YELLOW	1 L	MP638 BRILLIANT GREEN	1 L	MP801 RED LF	1 L
MP612 GREEN	1 L	MP7018 REFLEX BLUE	1 L		
MP701 VIOLET	1 L	MP7019 PROCESS BLUE	1 L	**TEINTES FLUORESCENTES**	
MP719 PERMANENT BLUE	1 L	MP722 BRILLIANT BLUE	1 L	MP480 ORANGE FLUO	1 L
MP801 RED	1 L	MP727 BLUE	1 L	MP580 JAUNE FLUO	1 L
MP810 CARMINE	1 L	MP743 FRENCH BLUE	1 L	MP580 GREEN FLUO	1 L
MP811 PINK	1 L	MP828 FIRE RED	1 L	MP881 ROUGE FLUO	1 L
MP902 BLACK	1 L	MP830 BRIGHT RED	1 L	MP883 MAGENTA FLUO	1 L
OPAQUE NOIR / BLANC		**DILUANTS ET ADDITIFS**		**PROCESS COLORS**	
MP103 OPAQUE WHITE	1 L - 5 L	MP201 THINNER	1 L	MP002 BASE TIX	1 L
		MP203 THINNER	1 L	MP560 YELLOW TIX RES. PROCES	1 L
VERNIS				MP750 CYAN TIX PROCESS	1 L
MP UV ABSORBER 03	1 L - 5 L	**GOLD / BLACK BOARD**		MP860 MAGENTA TIX RES.	1 L
MP003 OV VARNISH/CLEAR	1 L - 5 L	MP306 RICH GOLD	1 L	MP950 BLACK TIX PROCESS	1 L

CONDITIONS D'APPLICATION

ÉCRAN
Tous les types de maille de 79 à 140 fils/cm.
Les émulsions et films doivent être résistants aux solvants et aux UV.

RACLE
Polyuréthane dureté 65 shA ou 75 shA

RENDEMENT
En fonction de la finesse du tissu utilisé, le rendement varie entre 40 et 60 m²/litre.

DILUTION
Les encres MPI se diluent avec 10 à 20% de diluant MP201
En cas de chaleur ambiante élevée, ou d'une façon générale si les encres ont tendance à sécher dans l'écran, on doit remplacer une part plus ou moins importante de diluant normal par le retardateur MP203.

MÉLANGE
Les couleurs de la gamme MPI V2 sont miscibles entre elles pour obtenir des tons intermédiaires.

BASE-VERNIS
L'addition de base MP003 permet d'obtenir des effets semi-transparents, mais la résistance à la lumière en sera affectée. Il est utilisé comme liant pour les pâtes or et argent.
La surimpression avec le vernis MP UV ABSORBER 03 apportera une protection à la lumière et aux intempéries.

ADHÉRENCE-RÉSISTANCE
La grande élasticité de l'encre permet de supporter sans inconvénient l'étirement et l'allongement des supports imprimés.

SÉCHAGE
A l'air ambiant : selon les températures d'utilisation, les impressions sont sèches au toucher après 1 heure environ, empilables 8 heures après.
Sur PVC souple, on pourra remarquer dans certains cas une remontée des plastifiants provoquant du maculage et laissant croire à un défaut de l'encre.
A l'air pulsé : les encres MPI pourront être séchées à l'air chaud entre 40 et 50 degrés dans un tunnel bien ventilé et doté d'un module air froid en fin de ligne.
Il est important de s'assurer avant empilage, du séchage et du refroidissement complet des supports imprimés.

PROPRIÉTÉS
Sur les supports à basse énergie de surface, le traitement doit être supérieur à 41 dynes/cm.
Après passage séchage puis refroidissement complet du support à température ambiante, le film d'encre imprimé doit résister au test au scotch 3M810 après quadrillage.
Bonne résistance extérieure avec surimpression du vernis
MP UV ABSORBER 03.
Toutefois, les supports imprimés seront à manipuler avec précaution.

MANIPULATION
Bien homogénéiser avant utilisation.

NETTOYAGE DE L'ÉCRAN
Nous préconisons le solvant de nettoyage 77BIO.

GESTION DES DÉCHÊTS

Emballages contaminés par des substances dangereuses. Ne pas jeter dans l'environnement.
VFP Ink Technologies encourage tous les utilisateurs à développer une politique environnementale responsable.

HYGIÈNE ET SÉCURITÉ

Se référer à la FDS.
Nous recommandons le port des Équipements de Protection Individuelle préconisés par celle-ci, et de suivre les précautions de manipulation.

STOCKAGE

5 ans en pots fermés entre +5°C et +35°C

Réserves de garantie : Bien que les données figurant dans cette notice aient été établies après des tests minutieux, elles sont fournies à titre indicatif ; aucune responsabilité ne pourra en dériver pour la société VFP Ink Technologies, étant entendu que nous vous conseillons d'effectuer des essais préalables avant tout tirage commercial. Aucun vendeur, représentant ou agent n'a le droit de donner une garantie ou une assurance quelconque, qui serait en contradiction avec ce qui est dit ci-dessus. Dans tous les cas, se référer directement à nos conditions générales de vente.