

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION PRODUIT

L'AQUACARD TF est une encre hydro UV non-CMR.

APPLICATIONS

Impression sur PVC et RPVC pour la réalisation de cartes

Les supports précités peuvent présenter des différences suivant leurs origines et leurs fabrications.

Il est donc indispensable d'effectuer des essais préalables.

IMPRESSION

Machine automatique à cylindre type SPS et SAKURAI.

AVANTAGES MAJEURS

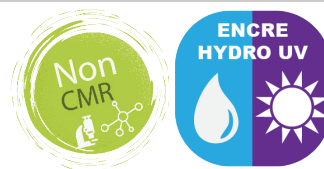
- Aspect similaire à une encre solvant sans les contraintes de COV
- Embossable.
- Accepte la lamination.
- Surimprimable en Offset

COULEURS

Métalliques argent, or, et nacre.

ASPECT

Brillant



Supports	PVC, RPVC
Maille	79 à 90 fils/cm (200 à 230 threads/inch)
Émulsion	Tous types d'émulsions résistantes aux solvants et à l'eau
Râcle	65shA ou 75shA
Séchage	Par évaporation de l'eau puis sous rayonnement UV
Diluants et additifs	Prêt à l'emploi
Nettoyage	77 BIO
Stockage	12 mois entre +5°C et +35°C

TEINTES DISPONIBLES ET CONDITIONNEMENT

TEINTES OR

AC3004TF GOLD	5 KG
AC3005TF GOLD	5 KG
AC3006TF GOLD	5 KG
AC3007TF GREEN GOLD	5 KG
AC3008TF GOLD	5 KG
AC3009TF RED GOLD	5 KG
AC3010TF GOLD	5 KG
AC3012TF GOLD	5 KG
AC3013TF GOLD	5 KG

TEINTES ARGENT

AC301TF FINE SILVER	5 KG
AC302TF MEDIUM SILVER	5 KG
AC303TF LARGE SILVER	5 KG
AC304TF MEDIUM SILVER	5 KG
AC9003TF SILVER	5 KG
AC9004TF SILVER	5 KG
VERNIS	
AC003TF VARNISH	5 KG

TEINTES NACRE

AC311TF FINE PEARL	5 KG
AC312TF PEARL	5 KG
AC1002TF PEARL	5 KG
AC1003TF PEARL	5 KG
AC1012TF PEARL	5 KG
AC1013TF PEARL	5 KG
AC9011TF PEARL	5 KG

Listes métalliques et pearl non exhaustives. Mise à la teinte sur demande.

CONDITIONS D'APPLICATION

ÉCRAN

Mailles de 79 à 90 fils/cm

Les émulsions et films doivent être résistants à l'eau.

RÂCLE

Racle polyuréthane 65 à 75 shA.

RENDEMENT

En maille 79 fils/cm, 1kg couvrira 30 à 40 m².

DILUTION

L'AQUACARD TF est prête à l'emploi, mais une dilution à l'eau déminéralisée jusqu'à 3% est possible.

SÉCHAGE

Par évaporation de l'eau par passage sous 2 à 3 ponts IR entre 50°C et 65°C, puis polymérisation UV entre 100 et 120mj/cm².

LAMINATION

Elle s'effectue au minimum entre 125° et 140° pendant 5 à 15 minutes et avec l'utilisation d'un film overlay enduit.

Exemples de performances : les encres ACTF imprimées sur PVC de 400μ, laminées avec un overlay enduit de 80 μ dans un appareil de type Oasys OLA6E, et testées avec un dynamomètre Lloyd LS1 équipé de l'accessoire TG113 permettant de réaliser des essais de pelage à 90°, présentent une résistance de pelage supérieur à 8N/cm.

PROPRIÉTÉS

Sur les supports à basse énergie de surface, le traitement doit être supérieur à 41 dynes/cm.

MANIPULATION

Bien homogénéiser avant utilisation.

Les pots ouverts pour prélèvement doivent être soigneusement refermés dans les plus brefs délais.

La lumière artificielle ou naturelle pouvant provoquer un début de polymérisation qui se caractérisera par la formation d'une peau en surface. Il est souhaitable pour cette raison, de travailler en éclairage réduit ou en lumière inactinique.

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

12 mois en pots fermés entre +5°C et +35°C.
Mélanger l'encre avant usage.