

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

### DESCRIPTION PRODUIT

La PLUTON V2 (PNV2) est une encre UV non CMR.

### APPLICATIONS

Impression de polyéthylène et polypropylène traités en plaque ou micro-cannelé à tension de surface supérieure à 41 dynes/cm, PVC rigides et souples, vinyles adhésifs.

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

Il est donc indispensable d'effectuer des essais préalables.

### IMPRESSION

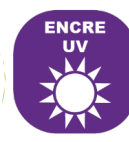
Tous types de machines : semi-automatiques et 3/4 automatiques et automatiques.

### AVANTAGES MAJEURS

- Encre multi-supports.
- Encre MONOCOMPOSANTE prête à l'emploi.

### ASPECT

Brillant.



|                             |                                                           |
|-----------------------------|-----------------------------------------------------------|
| <b>Supports</b>             | PP/PE traités, PVC, Vinyle adhésif                        |
| <b>Mailles</b>              | 140 à 180 fils/cm<br>(330 to 455 threads/inch)            |
| <b>Émulsion</b>             | Tous types d'émulsions résistantes aux solvants et aux UV |
| <b>Râcle</b>                | 75shA                                                     |
| <b>Séchage</b>              | Sous rayonnement UV                                       |
| <b>Diluants et additifs</b> | Diluant UV201<br>Accélérateur de séchage LA202V2          |
| <b>Nettoyage</b>            | 77 BIO                                                    |
| <b>Stockage</b>             | 24 mois entre +5°C et +35°C                               |

## TEINTES DISPONIBLES ET CONDITIONNEMENT

### COULEURS BASIQUES

|                         |      |
|-------------------------|------|
| PN102 V2 WHITE          | 1 KG |
| PN404 V2 ORANGE         | 1 KG |
| PN406 V2 GOLDEN YELLOW  | 1 KG |
| PN501 V2 LEMON YELLOW   | 1 KG |
| PN612 V2 GREEN          | 1 KG |
| PN701 V2 VIOLET         | 1 KG |
| PN719 V2 PERMANENT BLUE | 1 KG |
| PN801 V2 RED            | 1 KG |
| PN810 V2 CARMINE        | 1 KG |
| PN811 V2 PINK           | 1 KG |
| PN902 V2 BLACK          | 1 KG |

### OPAQUE NOIR / BLANC

|                       |             |
|-----------------------|-------------|
| PN905 V2 OPAQUE BLACK | 1 KG - 5 KG |
| PN103 V2 OPAQUE WHITE | 1 KG - 5 KG |

### VERNIS

|                        |             |
|------------------------|-------------|
| PN003 V2 CLEAR VARNISH | 1 KG - 5 KG |
| PNBILLE V2             | 1 KG        |

### DILUANTS ET ADDITIFS

|                      |      |
|----------------------|------|
| THINNER UV201        | 1 KG |
| FAST THINNER LA202V2 | 1 KG |

## CONDITIONS D'APPLICATION

### ÉCRAN

Tous les types de maille de 140 à 180 fils/cm.

Pour le PNBILLE V2, une maille de 90 fils/cm est préconisée.

Les émulsions et films doivent être résistants aux solvants et aux UV.

### RACLE

Polyuréthane dureté 75shA.

### RENDEMENT

Avec un tissu 150\*33, 1kg couvrira environ 70 à 80 m².

### DILUTION

L'encre Pluton V2 est prête à l'emploi.

Dans le cas d'impression en maille très fine, une dilution jusqu'à 5% avec de l'UV201 est possible.

Il est également possible d'accélérer le séchage en ajoutant jusqu'à 3% de LA202V2.

### MÉLANGE

Les couleurs de la gamme PNV2 sont toutes miscibles entre elles. En revanche, les couleurs opaques et extra opaques ne sont pas préconisées pour la réalisation de teintes.

### BASE-VERNIS

L'addition de vernis PN003V2 permet d'ajuster la densité des couleurs. Selon le pourcentage, cet ajout peut réduire de façon significative la résistance extérieure de l'encre et baisser la viscosité.

### SÉCHAGE

Les couleurs basiques polymérisent sous une dose UV entre 60 et 80 mJ/cm².

Pour les couleurs opaques et extra opaques, une dose de 80mJ/cm² et 100mJ/cm² sera nécessaire.

### PROPRIÉTÉS

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

La polymérisation complète s'obtient en 24h, l'accroche et les résistances vont continuer de se renforcer dans le temps.

Après passage sous lampes UV puis refroidissement complet du support à température ambiante, le film d'encre imprimé doit résister au test au scotch 3M810 après quadrillage.

L'encre Pluton V2 n'est pas destinée à être adhésivée double face.

### MANIPULATION

Bien homogénéiser avant utilisation.

A cause de la très grande réactivité de l'encre en surface, 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

24 mois 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.