

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

DESCRIPTION PRODUIT

La VINYGLOSS V2 est une encre solvant NON CMR.

APPLICATIONS

PVC adhésifs, PVC rigide, polyester traité, polycarbonate, acryliques, papiers et cartons spéciaux.

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, 3/4 automatique et automatiques

AVANTAGES MAJEURS

- Remarquablement adaptée aux impressions sur PVC.
- Empilage immédiat en sortie de tunnel.
- Haute opacité.
- Autodiluable.
- Teintes haute tenue lumière.
- Thermoformable

ASPECT

Brillant.



Supports	PVC souples et rigides, PET traité, PC, PMMA, papier, cartons spéciaux
Maille	79 à 120 fils/cm (200 to 300 threads /inch)
Émulsion	Tous types d'émulsions résistantes aux solvants et aux UV
Râcle	75shA
Séchage	Par évaporation de solvant
Diluants et additifs	Diluant V2201 Retardateur V2203
Nettoyage	77 BIO
Stockage	5 ans entre +5°C et +35°C

TEINTES DISPONIBLES ET CONDITIONNEMENT

COULEURS BASIQUES

V2 102 WHITE	1 L
V2 404 ORANGE	1 L
V2 406 GOLDEN YELLOW	1 L
V2 501 LEMON YELLOW	1 L
V2 612 GREEN	1 L
V2 701 VIOLET	1 L
V2 719 PERMANENT BLUE	1 L
V2 801 RED	1 L
V2 810 CARMINE	1 L
V2 811 PINK	1 L
V2 902 BLACK	1 L

MIXTONE COLORS

V2 10MX WHITE	1 L
V2 51MX MIXTONE, GOLDEN YELLOW	1 L
V2 40MX MIXTONE ORANGE	1 L
V2 81MX MIXTONE RED	1 L
V2 82MX MIXTONE PINK	1 L
V2 71MX MIXTONE VIOLET	1 L
V2 70MX MIXTONE BLUE	1 L
V2 60MX MIXTONE GREEN	1 L
V2 80MX MIXTONE VERMILLON	1 L
V2 90MX MIXTONE BLACK	1 L

COULEURS STANDARD

V2 433 SUPER ORANGE	1 L
V2 526 MEDIUM YELLOW	1 L
V2 531 YELLOW	1 L
V2 638 BRILLANT	1 L
V2 722 BRILLANT	1 L
V2 727 BLUE	1 L
V2 743 FRENCH BLUE	1 L
V2 828 FIRE RED	1 L
V2 830 BRIGHT RED	1 L

PROCESS COLORS

V2 002 BASE TIX	
V2 560 YELLOW TIX RE	5 L
V2 750 CYAN TIX	5 L
V2 860 MAGENTA TIX R	5 L
V2 950 BLACK TIX R	5 L

LIGHT FASTNESS COLORS

V2 404LF ORANGE	1 L
V2 406LF GOLDEN	1 L
V2 501LF YELLOW	1 L
V2 801LF RED	1 L

COULEURS TRANSPARENTES

V2 5600 TRANSPARENT	1 L
V2 6600 TRANS. GREEN	1 L
V2 7601 TRANS. BLUE	1 L
V2 8600 TRANS. RED	1 L

OPAQUE NOIR / BLANC

V2 905 OPAQUE BLACK	1 L - 5 L
V2 103 OPAQUE WHITE	1 L - 5 L
V2 105 BLANC D'ÉCRITURE	1 L

VERNIS

V2 003 OV VARNISH	1 L - 5 L
-------------------	-----------

DILUANTS ET ADDITIFS

V2 201 THINNER	1 L - 5 L
V2 203 RETARDER	1 L - 5 L

CONDITIONS D'APPLICATION

ÉCRAN

Tous types de maille de 79 à 120 fils/cm.

Émulsions et films doivent être résistants aux solvants.

RACLE

Polyuréthane dureté 75 shA.

RENDEMENT

Avec une maille de 120 fils/cm et une dilution de 20%, le rendement est de l'ordre de 45m²/Litre.

DILUTION

Les encres Vinygloss V2 se diluent avec 15 à 20% de diluant V2 201.

En cas de chaleur ambiante élevée, ou si 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 V2 201 par le retardeur V2 203.

MÉLANGE

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

BASE-VERNIS

Pour réduire l'intensité des coloris ou obtenir des effets semi-transparents, on peut ajouter la base vernis de surimpression V2003. Cependant, la résistance à la lumière en sera proportionnellement affectée.

OPACITÉ-ASPECT

L'encre Vinygloss V2 a un pouvoir opacifiant très élevé, et une très forte pigmentation, en particulier les teintes MX, permettant de résoudre les applications les plus exigeantes. Les pigments utilisés ne migrent pas, et les coloris sont superposables. Résistance aux alcools et aux hydrocarbures.

ADHÉRENCE-RÉSISTANCE

Adhérence excellente. Bonne résistance aux alcools.

SÉCHAGE

Par évaporation de solvants. Une fois sec, le film d'encre ne colle pas.

A l'air ambiant : environ 5 à 20mn selon les conditions de température. Les impressions sont empilables quelques heures après. Dans le cas de feuilles PVC très plastifiées (très souples), les solvants des encres peuvent provoquer la migration des plastifiants du PVC, nuire au séchage, et provoquer le collage des feuilles dans la pile.

A l'air forcé : dans un tunnel bien ventilé à 60°C pendant 10 à 20 secondes. Il est important de s'assurer, avant l'empilage, du séchage et du refroidissement complets 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.

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.