

Техническая информация

Номер артикула: 1502

FOLCO® AQUAFLEX UNI

Серия базовых красок на основе полиакрилата

Характеристики

Вязкость поставки: 20-50 сек по ВЗ 4мм при T=20°C,
pH: 7,5-9,0

Свойства

- высокий глянец
- яркие цвета
- высокая интенсивность цветового тона
- очень хорошая четкость точки
- быстрое высыхание
- хорошая адгезия к субстрату
- легкая очистка печатных форм

Область применения

Способ печати:

- флексографская печать
- глубокая печать

Печатные основы/субстраты:

- предварительно активированная (например, коронным разрядом) полимерная пленка, прежде всего ПЭ и ПП.

Базовый ассортимент

10010 Желтый	Y	15020-000
20000 Оранжевый		15020-001
20210 Магента	M	15020-002
20220 Красный (желтоватый)		15020-003
30000 Фиолетовый		15020-004
30200 Циан	C	15020-005
40000 Зелёный		15020-006
70000 Белый		15020-007
80000 Чёрный	K	15020-008
92000 Связующее		15020-009

Дополнительные продукты по запросу заказчика.

Добавки

Смачиватель: **FOLCO® NETZMITTEL 5294**, артикул 15380-249Пеногаситель: **FOLCO® ENTSCHÄUMER 5270**, артикул 15380-010.Разбавитель **FOLCO® VERDÜNNUNG 3002**, артикул 15380-186 (добавлять до 3%).

Указания по работе с добавками см. соответствующие листы тех. информации.

Печать на упаковке пищевых продуктов

При печати по упаковке пищевых продуктов следует соблюдать положения Поставления ЕС № 1935/2004.

Отдельные продукты серии удовлетворяют требованиям этого документа. Проверка на пригодность краски для достижения требуемых свойств остается за производителем конечного печатного продукта. Дополнительную информацию по этой теме можно найти в брошюре «Печатные краски для упаковки пищевых продуктов» Отдела печатных красок Ассоциации немецкой промышленности лаков и печатных красок» (<http://www.druckfarben-vdl.de>).

Рекомендации по применению

- Перед использованием краску хорошо перемешать.
- Рабочая печатная вязкость красок устанавливается добавлением воды.
- Осветление/понижение интенсивности цвета достигается добавлением связующего.
- При смешивании различных оттенков требуется уделять внимание качественному перемешиванию. Мы рекомендуем миксер с электроприводом.
- Ускорение высыхания достигается добавлением **FOLCO® VERDÜNNUNG 3002** (до 3%), небольшими порциями при постоянном перемешивании.
- На печатной линии должна быть обеспечена достаточная сушка.
- Слой краски приобретает свои конечные свойства после полного высыхания.
- Поверхностное напряжение материала печати (пленки) должно быть не менее 40 мН/м. Улучшению адгезии краски способствует активация поверхности коронным разрядом (предпочтительно непосредственно перед запечаткой (-> Inline).

Очистка валов

Водой. Избегать высыхания краски на валах. При необходимости использовать подходящее моющее средство.

Хранение

При температуре от 5°C до 25°C. Гарантийный срок хранения краски 6 месяцев в закрытой заводской таре. Загрязнение и разбавление ухудшают качество краски. Поэтому перед использованием краски из уже вскрытой емкости а также остатков красок следует проверить их на пригодность.

Указания по безопасности

При обращении с краской принимать во внимания указания листа безопасности соответствующего продукта.

Настоящий лист технической информации отменяет все ранее существовавшие версии.

Последнее изменение: 28.02.2019

Количественные характеристики продукта определяются и контролируются производителем непосредственно после изготовления продукта; они могут изменяться в зависимости от срока и условий хранения.

Рекомендации по применению продуктов основаны на результатах исследовательских работ и многолетнего опыта работы. Многочисленные требования к конечному изделию делают необходимым для пользователя проведение собственной проверки на пригодность продукта для достижения требуемых свойств. Производитель оставляет за собой право усовершенствовать продукт. Производитель также несет ответственность только за характеристики и свойства продукта, приведенные в листе технической информации. Соглашения о дополнительных характеристиках продукта, выходящих за рамки данного технического листа, имеют силу лишь, если они заключены в письменной форме. В особенности это касается пригодности продукта для достижения определенных свойств конечного изделия.