

**Tinta de Serigrafía para aplicaciones a alta temperatura (hasta 330°)**

**Muy buena resistencia a la alta temperatura, muy cubriente, tinta de 1 componente**

Vers. 12  
2020  
05 Feb.

## Campo de Aplicación

### Soportes

La MGHT está creada para aplicaciones a alta temperatura sobre materiales especiales de vidrio como:

- Vidrio Soda-lime (de seguridad)
- Vidrio Borosilicato
- Vidrio Gorilla®
- Vidrio Xensation®

Después de un secado final correcto, la MGHT puede resistir 330°C durante 30 min. ¡Sin que se perjudiquen las características esenciales de esta tinta!

Se han hecho test sobre otros materiales resistentes a las altas temperaturas y utilizados en algunos casos, como:

- Compuestos Metálicos
- Compuestos Cerámicos

Las condiciones óptimas de impresión, para asegurar una buena adherencia, incluyen una temperatura ambiente de 20-25° C y humedad del 45-60%, y una tensión superficial uniforme de al menos 40 mN/m. Además, la superficie del vidrio debe estar absolutamente limpia de grafito, silicona, polvo o grasa (p. ej. huellas dactilares). Como norma general, un pretratamiento por flameado, justo antes de imprimir, mejora la adherencia.

Debido a la gran variedad de soportes y las distintas calidades en un mismo grupo, es muy aconsejable realizar pruebas antes de efectuar el trabajo para determinar la idoneidad para el uso que se le quiera dar.

## Características

### Recomendación

La tinta debe ser mezclada homogéneamente antes de imprimir y durante el proceso en caso necesario.

### Secado

Paralelamente al secado físico, es decir, a la evaporación del diluyente utilizado, el secado realmente se efectúa por reacción química entre la tinta y el endurecedor. Les indicamos a continuación los valores standard para el endurecimiento progresivo del film, (grosor 5-12µ):

Secado	temperatura	tiempo
Listo sobreimprimir:	180° C	5 min
Secado final (min-máx.):	250 - 330° C	30 min

### Resistencia

Después de un correcto secado, el film de tinta tiene una excelente adherencia y es resistente al frotamiento y al rayado. (30 m. a min. 250°C).

Se han testado las siguientes resistencias:

- Test Corte Reticular: DIN EN 2409, ASTM 3359-02
- Heat Soak Test: Dwell 72 h a 65 °C/95 % RH
- Agua hirviendo /30 min.
- Test Ciclos Termales: 20 ciclos  
Alto: 2 h a 80°C / 30 min. at 35°C  
Bajo: 2 h a -20°C / 30 min. at 35°C
- 100 frotaciones dobles (850 g): Etanol 96%
- Dureza del film: >3 H
- Resistencia Eléctrica: >10<sup>11</sup>, EN61340-5-1:2008-07
- Adherencia después del ácido/test de resistencia a los alcalinos

## Surtido

### Colores Muy Cubrientes

- 170 Blanco Cubriente
- 180 Negro Cubriente

### Otros Productos

- 910 Barniz de Sobreimpresión

Todos los colores son miscibles entre sí. No deben realizarse mezclas con otras series, ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

### Auxiliares

GLV	Diluyente	4-8%
YV	Diluyente	4-8%
SV 3	Retardante	4-8%
MP	Polvo Matizador	1-3%
STM	Espesante	1-2%
ES	Anti Burbujas	0.5-1%
UR 3	Limpiador (flp. 42°C)	
UR 4	Limpiador (flp. 52°C)	
UR 5	Limpiador (flp. 72°C)	

Se puede añadir diluyente o retardante para ajustar la viscosidad de la tinta. Para impresiones lentas o motivos finos, puede ser necesario añadir retardante al diluyente. Una post-dilución de una tinta con adición de retardante, solo se debe efectuar con diluyente puro.

Se puede matizar el film de tinta añadiendo Polvo Matizador MP (son necesarios test de adherencia y resistencia previos para verificar la adherencia y resistencia, la adición máxima en el color blanco es del 2%)

El espesante STM aumenta la viscosidad de la tinta sin influenciar significativamente en el grado de brillo. Rogamos mezclar bien, recomendamos el uso de una mezcladora automática.

Para rectificar los problemas de dispersión en soportes difíciles, se puede añadir el Anti-Burbujas ES. Si se añade más cantidad, aumentamos los problemas de dispersión y puede verse reducida la adherencia, especialmente, al sobreimprimir. El uso de ES puede reducir el grado de brillo.

Recomendamos el uso de limpiadores UR3 y UR4 para la limpieza manual de los equipos de trabajo.

Recomendamos el uso del limpiador UR5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

## Parámetros de Impresión

Se pueden utilizar todos los tejidos de poliéster disponible en el mercado, que sean resistentes a los disolventes. El tejido adecuado para este film de tinta es 120-34 - 165-27.

## Duración

La duración depende tanto de la formula/reactividad del sistema de tinta, como de la temperatura de almacenamiento. La caducidad de Un bote sin abrir, almacenado en un bote en un lugar oscuro a una temperatura de entre of 15 a 25 C será de 2 años. En condiciones distintas, en especial, temperatura de almacenamiento más alta, la duración en bote se reducirá. En tal caso, la garantía Marabu no se aplicará.

## Nota

Nuestro asesoramiento técnico, tanto oral como escrito, a través de pruebas corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y debe informar sobre nuestros productos y las posibles aplicaciones. Esto no quiere decir que aseguremos determinadas características de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas.

Por ello, antes de efectuar tiradas largas, deben realizar ensayos previos con los productos suministrados a fin de confirmar su idoneidad para el fin deseado. La información facilitada en esta Hoja Técnica hace referencia exclusivamente a los productos stantard del apartado "Surtido", si se utiliza según las especificaciones, y se utiliza exclusivamente los productos auxiliares recomendados. La selección y test de la tinta para cada aplicación específica queda exclusivamente bajo su responsabilidad. Sin embargo, si hubiera reclamaciones de responsabilidad, estas se limitarán al valor de los materiales servidos por nosotros y por Uds. utilizados,



siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.

## Etiqueta

Para la tinta MGHT y para sus productos auxiliares y aditivos hay hojas de seguridad actuales según la normativa EC 1907/2006, que informa sobre todos los datos de seguridad importantes según la normativa EC 1272/2008 (Normativa CLP). La caracterización también se puede deducir de las etiquetas.