

Tinta de tampografía para PVC rígido, poliestireno, ABS, SAN, policarbonato, vidrio acrílico y soportes lacados

Brillante, buen poder cubriente, tinta de uno o dos componentes, de secado rápido, resistente a la gasolina.

Vers. 12
2015
13 Abr.

Campo de aplicación

Soportes

Tampa® Star TPR es especialmente adecuada para:

- Poliestireno (PS)
- ABS / SAN
- Policarbonato (PC)
- Acrílico (PMMA)
- PVC rígido
- Algunos tipos de PVC blando
- Madera, papel y cartón

Añadiendo endurecedor H 1 o H 2, Tampa® Star TPR obtiene una excelente adherencia sobre otros soportes como:

- Soportes lacados
- Aluminio anodizado fino
- Diversos duroplastos
- Poliacetal (POM)
- Poliamida (PA)

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.

Utilización

La Tampa® Star TPR es una tinta brillante y de secado rápido, siendo particularmente apta para la impresión de artículos de alta calidad, como los envases de cosmética, carcasas y objetos que requieran una alta resistencia.

Características

Ajustes de la tinta

La tinta se debe mezclar homogéneamente antes de la impresión y durante su utilización, en caso necesario

Utilizar TPR como tinta de 2 componentes

Según el soporte y las características requeridas de la tinta, es posible añadir endurecedor a la Tampa® Star TPR antes de imprimir.

10 partes de tinta: 1 parte de endurecedor

Tiempo de pre-reacción

Recomendamos dejar que la mezcla de tinta/endurecedor pre-reaccione 15 minutos.

Duración

La duración (tiempo de elaboración) a temperatura ambiente (aprox. 20 ° C) es de aprox. 12-14 h con el H 1 y de aprox. 8-10 h con el H 2. Temperaturas más altas reducen la duración. Si se sobrepasa el tiempo de conservación, puede disminuir la adherencia y la resistencia, aún cuando la tinta parezca imprimible.

La temperatura de trabajo y de endurecimiento no puede ser inferior a 15° C, ya que se pueden producir alteraciones irreversibles. En el film de la tinta. Evitar también una alta humedad en las posteriores horas a la impresión ya que el endurecedor es sensible a la humedad.

Con el uso del endurecedor HT 1, no hay tiempo de duración ya que sólo se activa por un proceso de cocción (30 min/150°C).

Secado

Secado físico muy rápido, a 20°C ya es imprimible en 60 segundos y a 30°C en 15 segundos. Al añadir el endurecedor H 1 o H 2, el tiempo de secado se alarga.

Los tiempos indicados verían según los soportes, la profundidad del cliché, condiciones de secado y los productos auxiliares utilizados.

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. La reacción química se puede acelerar debido a temperaturas demasiado altas.

Solidez

Para la fabricación de la Tampa® Star TPR se utilizan pigmentos de alta solidez a la luz. Una mezcla con barniz de sobreimpresión y otros colores, especialmente en blanco, reduce generalmente los valores de solidez a la luz y resistencia a la intemperie. Una disminución también puede aparecer con un menor grosor de la capa impresa. Los pigmentos utilizados son resistentes a los plastificantes y disolventes.

Resistencia

Después de un correcto secado, el film de tinta es resistente a la frotación, rayado, es apilable y resistente a la gasolina. En algunos casos se puede mejorar la estabilidad de superficie a los disolventes añadiendo un 10% de endurecedor H 1 o H 2.

Surtido

Colores Base

920	Limón
922	Amarillo Claro
924	Amarillo Medio
926	Naranja
930	Bermellón
932	Rojo Escarlata
934	Rojo Carmín
936	Magenta
940	Marrón
950	Violeta
952	Azul Ultramar
954	Azul Medio
956	Azul Brillante
960	Azul Verdoso
962	Verde Prado
970	Blanco
980	Negro

Colores Cuatricomía Standard

429	Amarillo
439	Magenta
459	Cyan
489	Negro

Colores Muy Cubrientes

122	Amarillo Claro Muy Cubriente
130	Bermellón Muy Cubriente
152	Azul Ultramar Muy Cubriente
162	Verde Prado Muy Cubriente
170	Blanco Cubriente

Metálicos Listos para Imprimir

191	Plata
192	Oro Rico Pálido
193	Oro Rico

Otros Productos

409	Base Transparente
910	Barniz Sobreimpresión

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

Todos los colores básicos están incluidos en nuestro Marabu-ColorFormulator (MCF) y constituyen la base de cálculo para las formulas de mezcla individuales. Son además la base para la mezcla de colores según los sistemas de referencia HKS®, PAN-TONE®, y RAL®. Todas las fórmulas están almacenadas en el software Marabu-Color Manager.

Las formulas muy cubrientes están también disponibles marcadas con ++ tras el nombre de referencia. Estas fórmulas han sido desarrolladas utilizando las fórmulas del Sistema Tampacolor para colores base y muy cubrientes a excepción los semi-transparentes, resp. los colores transparentes.

Metálicos

Metálicos en Polvo

S 181	Aluminio	17%
S 182	Oro Rico Pálido	25%
S 183	Oro Rico	25%
S 184	Oro Pálido	25%
S 186	Cobre	33%
S 190	Aluminio, resistente al frote	12,5%

Estos bronces se deben mezclar con el TPR 910 en las proporciones recomendadas, aunque se puede ajustar la mezcla dependiendo de la aplicación. Recomendamos preparar mezclas para procesar en un máximo de 8 horas ya que no pueden guardar para su uso posterior. Por su estructura química, el tiempo de proceso para los colores S 184 Oro Pálido y Cobre S 186 se ven reducidos a 4 horas.

Debido al mayor tamaño de los metálicos en polvo, recomendamos utilizar un cliché con un mínimo de profundidad de 25-30 µm.

Los colores fabricados con metálicos en polvo tienen una menor resistencia a la abrasión en seco que puede ser mejorada mediante un adecuado sobre-barnizado.

Todos los colores metálicos tienen su propia carta de colores.

Auxiliares

TPV	Diluyente	10-20%
TPV2	Diluyente, rápido	10-20%
TPV3	Diluyente, lento	10-20%
TPV 7	Diluyente	10-20%
H 1	Endurecedor	10%
H2	Endurecedor	10%
HT 1	Endurecedor, reactivo al calor	10%
MP	Polvo Matizador	2-4%
OP 170	Pasta Opacante	0-15%
AP	Pasta Antiestática	0-10%
VP	Retardante en Pasta	0-10%
ES	Anti Burbujas	0-1%
UR3	Limpiador (flp. 42°C)	
UR4	Limpiador (flp. 52°C)	
UR5	Limpiador (flp. 72°C)	
SV 1	Retardante	

Es diluyente se añade a la tinta para ajustar la viscosidad de impresión.

Los Endurecedores H1 y H2 son sensibles a la humedad y se ha de almacenar siempre en envases cerrados. El Endurecedor H2 se puede añadir para aumentar la resistencia y la adherencia. La mezcla de tinta/endurecedor se debe mezclar homogéneamente y no se debe almacenar para su uso posterior.

El Endurecedor HT 1 es sensible a la humedad y se ha de almacenar siempre en envases cerrados. Al utilizar HT 1, no hay fecha de caducidad ya que este endurecedor solo reacciona al procesarlo en el horno (30 min/150°C)

Al añadir Polvo Matizador MP, el film de tinta puede quedar mate (es esencial realizar test previos para verificar la adherencia y resistencia, en los colores blancos la adición máx. es del 2%).

Añadiendo la Pasta Opaca 170, la opacidad de los colores aumenta considerablemente sin influir demasiado en la resistencia química y el secado. La OP 170 no es adecuada para su uso en colores blancos y no se debe utilizar para impresiones que vayan a ser expuestas más de 2 años en el exterior.

La adición de Pasta Antiestática AP reduce el impacto de la carga estática de la tinta. Reduce la viscosidad de la tinta y los componentes no polares ayudan a evitar el comportamiento “fibroso” de la tinta al imprimir sobre soportes no polares.

El Anti-burbujas ES contiene silicona y podemos solucionar problemas de dispersión en materiales difíciles. Si añadimos una cantidad demasiado elevada, pueden aumentar los problemas de dispersión, y verse reducida la adherencia especialmente en la sobre-impresión. El uso de ES puede reducir el grado de brillo.

Recomendamos los limpiadores UR3 y UR4 para la limpieza manual de equipos de trabajo. Recomendamos el limpiador UR5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

Parámetros de Impresión

Clichés

Se pueden utilizar todos los clichés disponibles en el Mercado hechos a base cerámica, fotopolímeros, acero fino, y acero endurecido químicamente (10 mm). Recomendamos un cliché de 18-21 µm.

Tampones

Según nuestra experiencia, se pueden usar todos los tampones de impresión reticulados por condensación o adición.

Impresoras

La Tampa® Star TPR es adecuada para sistemas cerrados así como para sistemas de tinteros abiertos. Dependiendo del tipo y del uso de la máquina, debe ajustarse debidamente el tipo y cantidad de diluyente utilizado.

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, así que antes de efectuar tiradas largas, es necesario realizar los necesario y correspondientes ensayos previos, teniendo en cuenta las condiciones de impresión y la aplicación posterior de los productos impresos.

La aplicación, utilización y elaboración de los productos están fuera de nuestro control, por este motivo están exclusivamente bajo su responsabilidad. Si a pesar de todo hubiera alguna reclamación, ésta estaría limitada al valor de las tintas suministradas por nosotros y por las tintas utilizadas por usted, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionalmente o por negligencia.

Etiqueta

Para la tinta Tampa® Star TPR 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, incluyendo su caracterización, según el decreto actual de peligrosidad y las disposiciones de la CEE. La caracterización también se puede deducir de las etiquetas.