

SEBUFORM 327

ENCRES A SECHAGE ULTRA-VIOLET

APPLICATIONS & SUPPORTS

La série d'encre SEBUFORM a été spécialement développée pour adhérer sur une large gamme de supports plastiques tels que le PVC, les vinyles sensibles à la pression, le polystyrène, le PETC et les polycarbonates.

Les feuilles de plastique imprimées avec SEBUFORM sont utilisables pour le formage à chaud et le thermoformage

PROPRIETES PRINCIPALES

- Couleurs brillantes en faible dépôt
- Très bonne qualité d'impression
- Excellente adhérence couche sur couche
- Très bonne flexibilité
- Bonne résistance au blocage
- Correctement durcie la couche d'encre présentera une surface dure avec une bonne résistance au grattage, ainsi qu'une excellente production.
- Quelque soit la forte polymérisation qui a lieu, on jugera de la meilleure adhérence et dureté seulement 24 H après l'impression.

DILUTION

- SEBUFORM est prête à l'emploi, mais elle doit être homogènement mélangée avant l'impression.
- Si nécessaire, la viscosité de l'encre doit être modifiée en ajoutant 3-5% de diluant 026.
- Une addition excessive de diluant (> 10 %) réduira la vitesse de séchage pour l'adhérence et la résistance de l'encre.

MAILLES

- Mailles recommandées 140T – 180T
L'utilisation de mailles grossières n'est pas recommandée, une couche trop épaisse sera difficile à sécher, et son adhérence posera des problèmes.

SECHAGE

Imprimée avec une maille 150-31 sur un support blanc, SEBUFORM 327 sera sèche à une vitesse de défilement de 20 m/min. dans un tunnel de séchage UV avec une lampe mercure medium de 120 W/cm Le séchage et l'adhérence de l'encre sont influencés par de nombreux paramètres, tels que le type de sécheur UV utilisé (réflecteurs), la vitesse de défilement, le nombre, l'âge et la puissance des lampes, l'épaisseur de la couche d'encre, la couleur et le support imprimé.

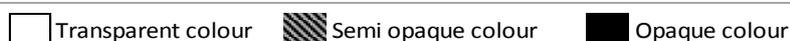
LAVAGE

SEBUFORM peut être facilement nettoyée à l'aide de la plupart des solvants du commerce.

Sebocleaner 201.005 ou 201.003 est fortement recommandé.

COULEURS

L'encre SEBUFORM existe à partir de 9 différentes couleurs éclatantes, mono pigmentées et résistantes à l'extérieure, ensemble avec le blanc, le noir et la base transparente, elle forme un système complet disponible pour fabriquer les couleurs à la demande. Chaque couleur de base indique sur le tableau sa résistance à la lumière et son degré d'opacité. La résistance à la lumière indique son degré de résistance à une exposition lumineuse. La résistance à la lumière est jugée sur une échelle de 1 à 8. 1 est très mauvais, 8 est excellent pour une exposition extérieure. La série de base est un mélange de couleurs opaques, semi-opaques et transparentes.



BASIC COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
750	White	8	
510	Lemon Yellow	8	
520	Gold yellow	7	
530	Orange	8	
540	Red	8	
550	Raspberry Red	8	
560	Magenta	8	
570	Violet	7	
580	Green	8	
590	Blue	8	
650	Black	8	

LINE COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
535	Vermillion	8	
565	Rhodamine red	8	
575	Purple	7	
581	Process Blue	8	
582	Medium Blue	8	
283	Ultramarine Blue	8	
584	Laser Blue	7	
585	Navy Blue	8	
591	Bright Green	8	
593	Medium Green	8	
595	Dark Chrome Green	7	
632	Dark Brown	8	
751	Opaque White	8	
840	Overprint Varnish		

QUADRI COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
150	Quadri Yellow HR	8	
155	Quadri Yellow	6	
250	Quadri Magenta	5	
255	Quadri Magenta	7	
350	Quadri Blue	8	
450	Quadri Black	8	
850	Tixo Varnish		

NEON COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
460	Neon yellow	3	
462	Neon Orange	3	
464	Neon Red	3	
466	Neon Pink	3	
468	Neon Green	3	

METALLIC COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
670	Silver		
770	Rich Gold		
870	Rich Pale Gold		
970	Copper Gold		

PRODUITS AUXILIAIRES

TRANSPARENT BASE 327.840

L'ajout : 5 - 20% parts en poids, rendra l'encre plus transparente et influencera le séchage.

SEBUTONERS 325

Il est possible d'influer sur l'intensité de SEBUFORM en ajoutant de petites quantités (1-5%) de notre SEBUTONER (pigments concentrés). L'adjonction d'une trop grande quantité de toner influera sur le séchage et créera souvent des problèmes d'adhérence.

NORMAL REDUCER 026

S'il est nécessaire de modifier la viscosité de l'encre on peut ajouter 3-5% de diluant 026. Une trop grande adjonction de diluant (>10%) réduira la vitesse de séchage, d'adhérence et la résistance de l'encre.

HARDENER 100

L'ajout de 4% de durcisseur 100 augmente l'adhérence de l'encre et la résistance générale de la production. L'adhérence et la meilleure résistance ne seront effectives que lorsque la réaction entre le durcisseur et l'encre sera terminée. L'évaluation ne pourra donc se faire que seulement après 24 heures. La durée de vie du mélange est approximativement de 8 heures.

FLOW CORRECTOR 102

Ajouter 0,5 à 1% est généralement suffisant pour améliorer la tension de surface du support et éliminer les cratères. Ajouter trop de correcteur créera des problèmes de surimpression.

ANTIFOAM 101

Il éliminera la mousse Durant l'impression. Ajouter 0,5% à maximum 1%. L'anti-mousse doit être utilisé lorsque la couche d'encre est en cours d'impression.

PHOTOINITIATOR NR 2

Ajout : 1 à 3% dans l'encre améliorera le séchage et l'adhérence de l'encre

CONSERVATION

L'encre SEBUFORM sera stockée dans un endroit frais et sec. Tenir éloigné de la chaleur et des sources de lumières UV. La production peut-être utilisée durant 12 mois après l'achat. Tester avant l'usage.

SECURITE ET MANIPULATION

Vous référer pour les données de sécurité et les informations détaillées sur les informations au sujet de SEBUFORM et faire un test avant utilisation.

GARANTIES

Les données et informations contenues dans cette fiche sont basées sur nos expériences présentes. SEBEK ENCRE Sprl ne garantit pas l'utilisation ou l'application des produits qu'elle fabrique ou fournit. Notre seule obligation sera de remplacer les produits défectueux fournis par nous ou de rembourser le prix d'origine du produit après que nous ayons déterminé qu'il est défectueux. Nous n'assumons aucune responsabilité pour toute perte ou dommages causés directement ou indirectement par nos produits. Il est absolument nécessaire de faire des essais d'impression avant de commencer la production.