

situado próximo a los alimentos, se deberá consultar a Siegwerk. Les rogamos lean nuestra información técnica "Tintas y barnices, secado por UV. O por radiación de electrones: Inocuidad fisiológica y aptitud para los embalajes alimentarios (disponible bajo pedido).

#### **Precauciones:**

- Los soportes en PVC y en particular los films en PVC blando, se fabrican con diversas composiciones. Contienen generalmente agentes lubricantes o plastificantes no resistentes a las migraciones; pueden transpirar por lo tanto la superficie del soporte. La transpiración de los agentes lubricantes o plastificantes influye negativamente sobre la adherencia del film de la tinta sobre el soporte.
- Los soportes en polietileno y polipropileno sin top coat, contienen a veces agentes lubricantes que migran a la superficie, p.e. durante el almacenaje. Estas sustancias pueden estar presentes igualmente cuando los valores de tensión superficial son mayores incluso a 42 dinas/cm; esto puede influir negativamente a la adhesión, la resistencia al rayado y al agua de las tintas impresas. Estos efectos indeseables se pueden manifestar igualmente si la intensidad del tratamiento corona en línea es excesivo.
- En aquellos casos que se trate de producción de impresos para embalajes que estarán en contacto con productos sensibles al olor, comprobar que no se verán afectados.
- En caso de duda contacten con nuestro servicio de asistencia técnica.

## **6. LIMPIEZA.**

El barniz puede limpiarse de los elementos de impresión y de los útiles, con el **Producto de limpieza 140.26403**.

## **7. ALMACENADO.**

Los barnices de secado UV, bajo condiciones normales, pueden almacenarse durante **6 meses**. Durante este plazo, estos productos son utilizables conforme a las indicaciones de esta ficha técnica.

Entendemos que, en condiciones normales:

- El almacenado debe estar en recipientes bien cerrados.
- La temperatura no deberá sobrepasar los 20°C.
- No exponer los recipientes abiertos directamente a fuertes fuentes de luz

El tiempo de almacenado puede prolongarse, a temperaturas inferiores de 15°C.

La información reflejada en esta ficha técnica, esta basada en nuestra experiencia y en los resultados obtenidos en laboratorio, utilizando métodos y procesos específicos de análisis. Teniendo en cuenta la variedad de sustratos y condiciones de impresión, esta ficha tiene únicamente una función informativa. No sirve como garantía de nuestra parte y deben ser realizados ensayos previos bajo las condiciones industriales para comprobar su adecuación a sus necesidades específicas. Realizamos mejora continua dentro de los productos indicados y nos reservamos el derecho a modificar la composición y el contenido de las fichas técnicas si procede. Declinamos cualquier responsabilidad para aplicaciones diferentes de este producto a las indicadas en esta ficha técnica.



## - "Papeles" polietileno (p.e. Tyvek, Synteape)

No es un barniz recomendado para el sobrebarnizado de papeles térmicos:

En el caso de los papeles económicos o sin capa, puede provocar el ennegrecimiento de la capa termosensible.

No está tampoco recomendado para los papeles térmicos protegidos debido a su limitado coeficiente de deslizamiento y resistencia al calor.

## 5. COMPATIBILIDAD PARA EL ESTAMPADO EN CALIENTE.

### Recomendaciones.

Para conseguir óptimos resultados recomendamos seguir los siguientes criterios:

- Imprimir preferiblemente tintas UV (tipografía, offset, serigrafía y flexografía de secado por mecanismo radicalico)
- Utilizar tintas aptas para estampación en caliente.
- Seleccionar tintas con óptimo anclaje y resistencia al agua.
- Seleccionar tintas con resistencias químicas a los productos que puedan entrar en contacto con los impresos.
- Utilizar preferiblemente tintas con resistencias elevadas.

### A observar

- La buena aceptación de la imagen impresa mediante estampado en caliente depende de la rugosidad de la superficie (ausencia de piel de naranja), calidad del ribbon y el tipo de impresora.

- Se recomienda verificar **después del estampado** (en particular en los bordes), la adherencia, la resistencia al rayado y al agua (resistencias al rayado y al frote en húmedo), las resistencias del barniz, en relación con el contenido del embalaje y de otras exigencias específicas al trabajo de estas impresiones en prueba.

- El barniz tiene un mejor comportamiento con el stamping inline. Con el stamping a posteriori se puede producir un envejecimiento de la superficie del barniz. Cuando se produce un almacenamiento de los impresos superior a los 3 meses antes del estampado se puede encontrar con una deficiencia en la imagen estampada.

### Nuevos trabajos:

- Antes de efectuar una nueva tirada sobre un soporte conocido, con nuevas tonalidades y/o con una nueva combinación de tintas/barniz, es necesario verificar si las resistencias y en todo caso, otras propiedades son conformes con las exigencias específicas del trabajo.

Asimismo hay que tener en cuenta que este barniz está exento de aditivos para que la película de estampación adhiera lo mejor posible. Sin embargo, la ausencia de estos aditivos hace que el **deslizamiento** de este barniz sea bajo, por lo que se ha de realizar una prueba previa antes de realizar un trabajo industrial, sobretodo en aquellos trabajos en los que después en el proceso de manipulación se requiera un deslizamiento adecuado.

- Hay que verificar que el olor típico de las impresiones a efectuar para embalajes de productos sensibles a los olores, no se vea influenciado de una manera negativa. Antes de imprimir sobre un material destinado a envolver directamente o que pueda estar



TECHNISCHES MERKBLATT	SIEGWERK SPAIN SAU
TECHNICAL DATA SHEET	C/ALBERT AMON Nº1
FICHE TECHNIQUE	28890 LOECHES
F I C H A T E C N I C A	MADRID
INFORMAZIONE TECNICA	Tel. 902 15 50 55
TECHNISCHE STEEKKAART	Fax. 91 886 20 99

# BARNIZ STAMPING 39-6-1004

## 85-601797-5

### 1. DESCRIPCIÓN.

Barniz brillante de sobreimpresión flexo, de secado por mecanismo radicalario con radiación UV, apto para el barnizado en línea de etiquetas autoadhesivas y otros productos impresos.

### 2. CARACTERÍSTICAS.

Este producto es válido para el estampado en caliente de láminas metálicas y para sobreimpresión térmica con ribbon; sin embargo, debido a la gran variedad de láminas metálicas y ribbons, recomendamos realizar una prueba previa antes de realizar el trabajo industrial.

Se aplica en el grupo de barnizado flexo o en torre de barnizado UV.

### 3. SEGURIDAD DE PRODUCTO.

- Embalaje alimentario primario: **NO**
- Embalaje alimentario secundario: **NO**

Para aplicación en embalaje alimentario, por favor consulte a nuestro departamento técnico para la recomendación de productos.

### 4. SOPORTES.

La adherencia, la resistencia al agua (resistencia al rayado y al frote en húmedo), y las considerables resistencias a los cosméticos, a las lociones, a los champúes, al alcohol, a los agentes de limpieza, y a los solventes, se obtienen normalmente, así como las exigencias estándar, sobre los siguientes soportes:

- **Polietilenos tratados Corona**, con un nivel de tensión superficial de min. 40-45 mN/m.
- **Polipropilenos tratados Corona**, con un nivel de tensión superficial de min. 42-45 dinas/cm.
- **Polietilenos TC**.
- **Polipropilenos TC**.
- **Poliestirenos seleccionados**.
- **PVC plastificado** (vinilo).
- **Aluminio tratado NC ó Vinílico**
- **Poliésteres TC**
- **Papeles y cartones couchés**
- **Papeles y cartones no estucados**