



Uviplast UV boje za plastiku

2000 UP • DISPLAYMASTER XX • MULTIDYNE LY • OMNIPLUS UL • HIFLEX ES

Serija Uviplast boja je razvijena radi postizanja raznovrsnosti i visokih performansi na velikom broju podloga, kao i primene na otvorenom. Serija sadrži specijalne proizvode za procese kao što su vakuumsko formiranje, savijanje, sečenje i bušenje. Uviplast boje nude neograničenu stabilnost na situ, eliminišući re - wetting i blocking proces (slepljivanje materijala) kao i prednost u upotrebi na otvorenom i u radnom prostoru.

Paleta Uviplast proizvoda

2000 UP

Visoko sjajna boja za štampu na krutom PVC-u, polistirenu i mnogim vrstama polikarbonata. 2000 UP daje odličnu hemijsku otpornost i otpornost na rastvarače. Sadrži 13 nijansi, uključujući trihromatske boje kao i Seritone sistem mešanja boja. PANTONE®* 1000 formule za mešanje boja su dostupne.

Displaymaster XX

Paleta saten trihromatskih boja za štampu na PVC-u i polistirenu (PoP dispeji). Displaymaster XX boje imaju otpornost na savijanje i pucanje pri upotrebi na tankim materijalima kao što je samolepljivi vinili. Treba napomenuti da se Hiflex ES preporučuje za maksimalnu savitljivost i otpornost na pucanje na samolepljivim vinilima sa uklonjivim lepliom.

Omnipus UL

Omnipus UL saten boje, razvijene su za upotrebu kod vakuuskog formiranja.

Omnipus UL boje su predviđene za štampu na velikom broju podloga, uključujući PVC, PETG, neke vrste PET, polistiren i polikarbonat. Sadrži 13 nijansi, uključujući trihromatske boje. Za dvostranu standardnu grafičku štampu, preporučuje se paleta Displaymaster XX boja.

PANTONE®* 1000 formule za mešanje boja su dostupne.

Hiflex ES

Trihromatska saten boja, specijalno dizajnirana za maksimalnu savitljivost i otpornost na pucanje na tankim plastičnim materijalima. Ako treba koristiti pune tonove na vinilima za primenu na bočnim stranama autobusa, preporučuje se Uvispeed Multiflash UZ. Hiflex ES je pogodna za samolepljivi PVC, tanke polukrute vinile i vinil banere. ES376 Hiflex Varnish (lak) se može koristiti kao zaštitni premaz preko vinila namenjenih za lepljenje na strane autobusa.

Multidyne LY

Boja visoko satenskog završnog izgleda za upotrebu na većini vrsta polipropilena. Sadrži 13 nijansi, uključujući trihromatske boje kao i Seritone sistem mešanja boja.

PANTONE®* 1000 formule za mešanje boja su dostupne.

Flash sušenje

2000 UP i Hiflex ES boje se mogu flash sušiti uz dodatak 3% ZE824. Multidyne LY se može flash sušiti sa dodatkom ZE833.

Osnovne osobine

Sušenje

Sušenje u UV tunelu sa lampama od 2 x 80 W/cm.

2000 UP: 30-35 m/min, sito 150.34.

Displaymaster XX: 20-25 m/min, sito 150.34.

Multidyne LY: 25-35 m/min, sito 150.34.

Omnipus UL: 15-20 m/min, sito 150.34.

Hiflex ES: 25-30 m/min, sito 150.34.

Videti takođe odeljak „Flash sušenje“.

Razređivanje

2000 UP: do 10% ZE807. Za povećanje brzine sušenja, dodati do 10% ZE813.

Displaymaster XX: do 10% ZE844.

Multidyne LY: do 10% ZE818. Za povećanje brzine sušenja, dodati do 3% ZE824.

Omnipus UL: do 10% ZE834. Za povećanje brzine sušenja, dodati do 5% ZE850, ali će to uticati na sposobnost vakuuskog formiranja.

Hiflex ES: do 10% ZE829. Ne koristiti druge razređivače.

Pranje

Pomoću Seriwash Universal Screen Wash. Ne prati bilo kojim od UV razređivača. Serisolve AM ili SW se preporučuju u automatskim mašinama za čišćenje sita.

Sito

150.34 PW se preporučuje za opštu upotrebu. Takođe, mogu se koristiti i sita 140.34 do 165.34 PW. Grublja sita mogu usporiti sušenje, smanjiti prijanjanje boje, kao i povećati krstost.

Tip šablona

Otporni na razređivače.

Preporučuju se:

Kontaktna ekspozicija: Dirasol 916, Dirasol 917, Dirasol 902, ili Dirasol Super Coat, indirektni ili kapilarni filmovi.

Direktna projekcija: Dirasol SuperPro, Dirasol S5.

Pokrivnost

Sito 150.34 PW

2000 UP: 80-100 m²/kg (85-105 m²/l)

Displaymaster XX: 90-100 m²/kg (95-105 m²/l)

Multidyne LY: Spot boje - 75-85 m²/kg (80-90 m²/l)

Multidyne LY: Trihromatske boje - 80-100 m²/kg (85-105 m²/l)

Omnipus UL: Spot boje 70-80 m²/kg (75-85 m²/l)

Omnipus UL: Trihromatske boje 80-100 m²/kg (85-105 m²/l)

Hiflex ES: 80-90 m²/kg (85-95 m²/l)

Pokrivnost boje

Podaci o pokrivnosti boje odnose se na po jednu boju iz palete za svaki proizvod. Boje sa jačom pigmentacijom, kao što su bela boja i mešavine boja koje sadrže visok procenat bele boje i neće dati istu pokrivnost.

VAŽNO: Boju dobro promešati pre svake upotrebe. Svaku primenu u potpunosti testirati pre početka proizvodnje. Često postoje značajne razlike kod plastičnih materijala različitih proizvođača, pa čak i između različitih šarži istog proizvođača (Videti specifične informacije, naročito odeljak „Upotreba sa drugim bojama“).

*PANTONE® je vlasništvo kompanije Pantone, Inc.

Uviplast UV boje za plastiku

Upotreba sa drugim bojama

Ne preporučuje se međusobno mešanje bilo koje od boja iz palete Uviplast UV, kao ni sa bilo kojom drugom bojom, pošto to može imati negativan uticaj na očekivane osobine boja. Hiflex ES se može preštampavati sa Omniplus UL spot ili trihromatskim bojama. Prianjanje između slojeva boja može biti smanjeno tokom prvih 24 sati od štampanja, a kompatibilnost kombinovanih sistema se mora proceniti pod proizvodnim uslovima pre početka proizvodnje.

Informacije o sušenju

Informacije o sušenju za svaki od proizvoda su tipične za savremene UV sušare. Stvarne brzine sušenja zavise od velikog broja faktora, uključujući debljinu sloja boje, pokrivenost, broj i tip lampi u UV sušari (uključujući emisijski spektar lampe, snagu i efikasnost), kao i tiraž koji se štampa. U slučaju flash sušenja, brzina sušenja takođe zavisi od broja flash sušara koje se koriste. Treba voditi računa da se osigura korektno sušenje svake boje, kako bi se postiglo optimalno prianjanje na podlogu, kao i kasnije prianjanje sloja koji se preštampava.

Bela boja i mešavine boja koje sadrže belu boju suše se sporije od standardnih nijansi.

Naknadno sušenje

Hemijska reakcija koja nastaje pod uticajem UV energije nastavlja se još neko vreme posle izlaska otiska iz sušare. Ova reakcija može ugroziti prianjanje između slojeva boje, te treba voditi računa da se otisci ne presuše, kao i da se prianjanje kako prve, tako i kasnije nanetih boja, obezbeđuje u regularnim intervalima vremena.

Testovi pre početka proizvodnje

Plastični materijali

Neke vrste plastičnih materijala mogu biti impregnirani mazivima koji, kao na primer migracioni plastifikatori, mogu smanjiti prianjanje boje čak i značajan period vremena posle štampe. Ovo se obično izbegava tako što se pre štampanja površina obriše White Spirit-om.

Ostatke površinskog lepila sa zaštitnih papira na krutim PVC listovima treba pažljivo ukloniti prema instrukcijama dobavljača.

Neki plastični materijali mogu postati kruti tokom štampanja, čak i do tačke mrvljenja, često i nekoliko nedelja posle štampe. Vrlo je bitno da se proverí kompatibilnost između boje i plastičnog materijala na kome se štampa, kako bi se ova pojava sprečila.

Multidyne LY je posebno dizajniran za upotrebu na polipropilenu koji je tokom proizvodnje izložen koronarnom tretmanu. Efikasnost ovog tretmana smanjuje se sa protokom vremena. Preporučuje se korišćenje svežih zaliha polipropilena. Bilo kakva kontaminacija površine (na primer, otisci prstiju) smanjiće prianjanje boje i otpornost otisaka na uticaj vode.

Vakuumsko formiranje

Omniplus UL je pogodan za vakuumsko formiranje, ali zbog različitih metoda koje se koriste, savet je, da se urade testovi pre početka proizvodnje.

Dodavanje ne odgovarajućih razređivača ima negativan efekat na vakuumsko formiranje te ga treba izbegavati kod ove vrste primene (videti tabelu „Razređivači“).

Upotreba na otvorenom prostoru

Palete Uviplast boja su pažljivo ispitane na otpornost na spoljne uslove. Navedeni podaci predstavljaju maksimalan očekivani vek trajanja boja na otvorenom prostoru kada su štampane na samolepljivom vinilu u kvalitetu koji se koristi za spoljašnju upotrebu i izložene u zoni 1, kao što je definisano u „Informaciji o proizvodu“ koji se odnosi na Sericol „Otpornost na klimatske uslove“, koji je raspoloživ na Internet adresi www.fujifilmsericol.co.uk

2000 UP: Do 12 meseci. (Izuzetak: UP164, 8 meseci)

Displaymaster XX: Do 24 meseca.

Multidyne LY: Do 12 meseci.

Omniplus UL: Do 24 meseca. (Izuzeci: UL121, UL164, 15 meseci)

Hiflex ES: Do 30 meseci.

Boje navedene kao izuzeci imaju smanjenu otpornost na svetlost i ne treba ih koristiti za produženo izlaganje na otvorenom prostoru, niti u mešavinama boja za koje je potrebna otpornost na otvorenom.

Za detaljnije podatke o uticaju klimatskih uslova na boje, treba kontaktirati Sericol Tehnički Servis.

Seritone sistem mešanja boja

Seritone sistem mešanja boja omogućava dobijanje specijalnih nijansi boja. Sistem sadrži osnovne boje sa dodatkom crne, bele i baze – ovo je raspoloživo kod serija boja 2000 UP, Multidyne LY i Omniplus UL.

PANTONE® sistem mešanja boja

Sericol obezbeđuje formule za Uviplast 2000 UP, Multidyne LY, Omniplus UL, za dobijanje tačnih PANTONE nijansi.

Sericol paket sadrži:

1 **PANTONE® ton karta**

2 **Sericol formule za mešanje boja**

3 **Softver za dobijanje nijansi i mešanje boja**

Ovaj paket omogućuje upotrebu PANTONE formula, kao i:

- Memorisanje sopstvenih formula.
- Proračun troškova i zapremine ambalaže.
- Proračun potrebne količine boje.
- Sistem za kontrolu zaliha, koji kalkuliše količine boja na zalihama i podseća korisnika kada zaliha ma koje od boja padne ispod željenog (programiranog) nivoa.

4 **PANTONE elektronske vage**

Sa unapred programiranim Sericol formulama na bazi PANTONE referenci, radi obezbeđivanja maksimalne tačnosti, brzine i uštede na troškovima.

Paleta boja

Extender Base (baza) se isporučuje uz svaki tip boje, i može se mešati sa bilo kojom standardnom bojom, tamo gde je potrebna veća transparentnost ili veća brzina sušenja.

Uviplast UV boje za plastiku

Standardne boje

	2000 UP	Displaymaster XX	Multidyne LY	Omnipus UL	Hiflex ES
Black	UP001	–	LY001	UL001	–
Dense Black	UP009	–	–	UL009	–
White	UP021	–	LY021	UL021	–
Opaque White	UP025	–	–	UL025	–
Seritone Yellow (Green Shade)	UP064	–	LY064	UL064	–
Seritone Yellow (Red Shade)	UP066	–	LY066	UL066	–
Seritone Orange	UP114	–	LY114	UL114	–
Seritone Red (Yellow Shade)	UP121	–	LY121	UL121	–
Seritone Red (Blue Shade)	UP164	–	LY164	UL164	–
Seritone Magenta	UP165	–	LY165	UL165	–
Seritone Violet	UP127	–	LY127	UL127	–
Seritone Blue	UP230	–	LY230	UL230	–
Seritone Green	UP325	–	LY325	UL325	–
Extender Base	UP381	–	LY381	UL381	–
Varnish	–	–	–	UL360	ES376
Trichromatic Yellow	UP052†	XX052	LY052†	UL052†	ES052†
Trichromatic Magenta	UP135†	XX135	LY135†	UL135†	ES135†
Trichromatic Cyan	UP215†	XX215	LY215†	UL215†	ES215†
Trichromatic Black	UP004†	XX004	LY004†	UL004†	ES004†
Trichromatic Extender Base	UP396	XX396	LY396	UL396	ES396
Pakovanje	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg

†Trikromatske boje prema DIN 16538/9 (BS4160/4666)

Razređivači i aditivi

ZE807	Razređivač za UP
ZE813	Brzi razređivač za UP
ZE816	Mating baza za UP
ZE818	Razređivač za LY
Pakovanje: 5 i 1 litar.	

ZE824	UV Flash Cure aditiv za UP i ES
ZE833	UV Flash Cure aditiv za LY
Pakovanje: 1 kg.	

ZE844	Razređivač za Displaymaster XX
ZE850	Brzi razređivač za UL
ZE829	Razređivač za ES
Pakovanje: 5 litara.	

ZE834	Razređivač za UL
ZE799	Gel aditiv za Displaymaster XX
Pakovanje: 1litar.	

Videti takođe i informacije „Specijalne UV boje i aditivi“ za detalje o drugim aditivima koji se mogu koristiti za korekciju UV boja.

Metalik nijanse

Metalik nijanse se mogu dobiti mešanjem zlatnog i srebrnog praha sa Omnipus UL lakom ili sa UP2000 i Multidyne LY Extender bazama. Preporučuju se sledeći odnosi mešanja (težinski odnosi):

Zlatni	UL360 Omnipus Varnish	85 delova
	MP461 Rich Pale Gold Powder Superfine	15 delova
	UP382 UP2000 Metallic Ink Medium	80 delova
	MP461 Rich Pale Gold Powder Superfine	20 delova
	LY381 Multidyne LY Extender Base	80 delova
Srebrni	MP461 Rich Pale Gold Powder Superfine	20 delova
	UL360 Omnipus Varnish	88 delova
	MP483 Silver Powder Superfine	12 delova
	UP382 UP2000 Metallic Ink Medium	85 delova
	MP483 Silver Powder Superfine	15 delova
	LY381 Multidyne LY Extender Base	85 delova
	MP483 Silver Powder Superfine	15 delova

Uviplast 2000 UP metalik boje se mogu tonirati, ako je potrebno, sa 5-10% dodatka Uviplast 2000 UP Seritone osnovnih boja. Slično tome, Multidyne LY metalik boje mogu se tonirati i sa Multidyne Seritone osnovnim bojama.

Omnipus metalik boje ne treba tonirati, jer to ima loš uticaj na stabilnost boja.

Vek trajanja zamešane metalik boje je oko 8 sati za Omnipus UL i Multidyne LY, a 24 sata se može očekivati za UP2000 ako se pomenuti odnosi mešanja koriste pod normalnim uslovima.

Pranje sita posle štampanja

Najbrži način za uklanjanje mrlja od boje na situ posle skidanja sloja boje je korišćenje Screen Gel Clear (OAA03) i Antistain Ultra (ANS81).

Za detalje o daljoj primeni videti Informaciju o proizvodu „Proizvodi za skidanje šablona i uklanjanje mrlja sa sita“.

Specijalne mešavine

Specijalne mešavine boja mogu se poručivati na osnovu uzorka otiska, uzorka tačne boje ili prema PANTONE®* referencama, British Standard, 'HKS', 'Munsell', ili 'Seritone' kataloškim brojevima. Uz porudžbinu treba priložiti uzorak materijala na kojoj se štampa, sa podatkom o broju i vrsti sita koje će se koristiti. Ostale karakteristike potrebne za specijalne mešavine mogu biti vrlo bitne, te je potrebno dostaviti i te podatke, kao i detalje o procesu štampanja koji će se koristiti.

Naše Odeljenje za tehničku podršku će sa zadovoljstvom dati savet za ne standardne boje ili mešavine boja

Minimalna količina za poručivanje je 5 kg.

Čuvanje boja

Ambalaža sa bojom treba da bude čvrsto zatvorena odmah po upotrebi.

Uviplast boje i aditive ne treba čuvati na direktnoj sunčevoj svetlosti niti blizu izvora toplote. Treba ih držati dalje od peroksida.

Za maksimalni vek trajanja boja, treba ih držati na temperaturi između 10°C i 25°C. Na ovaj način čuvane boje imaju rok trajanja od oko 12 meseci od datuma proizvodnje.

Fujifilm Sericol UK Limited

- Posедуje sertifikat prema međunarodnom standardu za zaštitu okoline, ISO 14001.
- Maksimalno se trudi da svede na minimum mogući rizik za korisnike naših proizvoda, kao i da svede na minimum uticaj svojih aktivnosti na okolinu, od formulacije, preko proizvodnje, do isporuke.
- Ima svoj tim za istraživanje i razvoj, koji radi u skladu sa internom politikom zdravlja, bezbednosti i zaštite okoline, pod nazivom „Dizajn za zdravlje, bezbednost i zaštitu okoline“, sa ciljem da se favorizuje razvoj proizvoda sa najmanjim mogućim uticajem na zdravlje, bezbednost i čovekovu sredinu.
- Redovno prati i kontroliše uticaj naših aktivnosti, postavlja sebi zadatke i ciljeve kao deo kontinualnog procesa unapređenja i poboljšanja.
- Maksimalno se trudi da smanji količinu otpadnih materija, i to boljim iskorišćenjem sirovina, energije, vode, ponovnom upotrebom i recikliranjem.

Bezbednost i rukovanje

Uviplast boje:

- Ne sadrže bilo kakve hemikalije koje su štetne po zdravlje, kancerogene, mutagene, ili štetne za udisanje, u skladu sa Direktivom EU broj 67/548/EC.
- Imaju tačku paljenja iznad 55°C i stoga nisu klasifikovani kao „opasne materije“ u skladu sa Propisima o opasnim materijama i eksplozivnim atmosferama (DSEAR).
- Formulirane su u skladu sa Standardom o bezbednosti igračaka EN71-3:1995.

Detaljnije informacije o bezbednosti i rukovanju sa Uviplast UV bojama i aditivima date su u odgovarajućim priručnicima „Sericol Material Safety Data Sheets“, koji se isporučuju na zahtev.

Informacije o zaštiti okoline

Uviplast boje:

- Ne sadrže hemikalije koje oštećuju ozonski omotač Zemlje, kao što je propisano u Montrealskoj Konvenciji.
- Ne sadrže aromatične ugljovodonike.
- Ne sadrže bilo kakve isparljive rastvarače i stoga imaju manji uticaj po okolinu, u poređenju sa proizvodima na bazi rastvarača.

Informacije i preporuke sadržane u ovoj informaciji o proizvodu, kao i tehnički saveti na drugi način prezentirani od strane predstavnika naše Kompanije, bilo usmeno ili u pisanom obliku, zasnovane su na našem trenutnom nivou znanja i verujemo da su pouzdane. Međutim, ne možemo dati garanciju njihove tačnosti, pošto ne možemo pokriti ili predvideti svaku moguću primenu naših proizvoda, kao i zato što su proizvodne metode, materijali za štampanje i drugi materijali promenljivi. Iz istih razloga, naši proizvodi se prodaju bez garancije i pod uslovom da korisnik naših proizvoda sprovede sopstvene testove, kako bi se uverio da će naši proizvodi u potpunosti zadovoljiti njegove posebne zahteve. Naša politika konstantnog poboljšanja proizvoda može dovesti do toga da određene informacije sadržane u ovoj informaciji o proizvodu postanu zastarele, te se preporučuje korisnicima naših proizvoda da se pre njihovog korišćenja uvere da koriste najnovije i aktuelne preporuke.

SERICOL
More than ink...Solutions.
 FUJIFILM

SYMBOL

Subotica
Tel: +381(0) 24 643100
symbol@symbol.rs

Beograd
Tel: +381(0) 11 3478262
www.symbol.rs

GRAPHIC CENTER

Zagreb
Tel: +385(0) 1 2987044

office@graphiccenter.hr
www.graphiccenter.hr