

SERIE FLEXTONE 9000

SERIE DE TINTAS DE BASE NITROCELULOSA, DE AVANZADA TECNOLOGÍA Y ELEVADAS RESISTENCIAS FISICO-QUIMICAS. ALTAMENTE PIGMENTADAS, SON ESPECIALMENTE INDICADAS PARA LA IMPRESIÓN FLEXOGRAFICA DE POLIETILENO Y POLIPROPILENO, CON UNA EXCELENTE IMPRIMABILIDAD.

SOPORTES APLICABLES

- POLIETILENO TRATADO DE BAJA Y ALTA DENSIDAD
- POLIPROPILENO TRATADO BIORIENTADO
- POLIPROPILENO TRATADO COEXTRUSIONADO
- ALUMINIO LACADO NITROCELULOSICO Y VINÍLICO
- CELOFÁN P
- TODA CLASE DE PAPEL DE ENVOLTORIO

PROPIEDADES TÉCNICAS

- ALTA PIGMENTACIÓN
- APTA PARA IMPRESIÓN CON CLICHÉS DE FOTOPOLIMERO
- EXCELENTE RESISTENCIA AL CONGELADO
- EXCELENTE RESISTENCIA A LA TEMPERATURA SOBRE POLIETILENO (EN CASO DE SELLADO SOBRE POLIPROPILENO, CONSULTAR AL DEPARTAMENTO TÉCNICO)
- BUENA RESISTENCIA AL FROTE
- ALTA RESISTENCIA AL BLOCKING
- BUENA RESISTENCIA A LAS GRASAS
- BUENA ADHESIÓN
- NO APTA PARA LAMINACIÓN
- BAJA RETENCIÓN DE DISOLVENTES

DILUYENTE

- ALCOHOL ETÍLICO/ACETATO DE ETILO: 80/20
- ALCOHOL ISOPROPILICO/ACETATO DE ETILO: 80/20

RETARDANTE

- ETOXIPROPANOL
- METOXIPROPANOL

ATENUANTE

- EN EL SUPUESTO DE QUE DEBA TRABAJARSE CON TONOS REBAJADOS, RECOMENDAMOS UTILIZAR EL ATENUANTE DE LA SERIE **FLEXTONE 9000**.



RECOMENDACIONES DE UTILIZACIÓN

- SE RECOMIENDA AGITAR EL PRODUCTO ANTES DE SU UTILIZACIÓN PARA ASEGURAR UNA CORRECTA HOMOGENEIZACIÓN DEL MISMO
- LAS VISCOSIDADES DE EMPLEO QUE RECOMIENDA **SAKATA** SON:
BLANCO: EN COPA FORD Nº 4: 20 - 22 SEGUNDOS
COLORES PLANOS: EN COPA FORD Nº 4: 18 - 24 SEGUNDOS

ALMACENAJE

- RECOMENDAMOS EL ALMACENAJE DE LAS TINTAS EN LUGARES AISLADOS, SECOS Y POCO CALUROSOS.
- EN GENERAL, RECOMENDAMOS UTILIZAR ESTE PRODUCTO PREFERENTEMENTE ANTES DE 18 MESES DESDE SU FABRICACIÓN. TRANSCURRIDO ESTE TIEMPO, ROGAMOS SE PONGAN EN CONTACTO CON NUESTRO DEPARTAMENTO TÉCNICO PREVIAMENTE A SU USO.
- UNA VEZ EL ENVASE ESTÉ ABIERTO SE RECOMIENDA VOLVER A CERRARLO HERMÉTICAMENTE PARA EVITAR EVAPORACIONES U OTROS DETERIOROS EN LA TINTA.

NOTA

- QUEREMOS SUBRAYAR QUE, PARA UNA BUENA RESISTENCIA DE LOS IMPRESOS, SE RECOMIENDA UTILIZAR MATERIALES POLIOLEFINICOS CON UNA TENSIÓN SUPERFICIAL DE 38/39 DYNAS/CM

IMPORTANTE

- DADAS LAS CONDICIONES LOCALES, QUE PUEDEN HACER VARIAR LOS RESULTADOS, Y NO PODER EJERCER CONTROL ALGUNO, BIEN EN EL PROCESO DE IMPRESIÓN O EN LOS SOPORTES EMPLEADOS, ACONSEJAMOS UNA COMPROBACIÓN ANTES DE LA IMPRESIÓN. RECOMENDAMOS QUE, PARA TRABAJOS QUE SE SALGAN DE LO HABITUAL, CONSULTEN CON NUESTRO DEPARTAMENTO TÉCNICO, QUE LES ATENDERÁ DEBIDAMENTE.

CÓDIGO: DT01-02 / REV.: 1.2 / FECHA: 28/07/11