

## **Diatone<sup>®</sup> Ecopure SP**

### DESCRIPCION DEL PRODUCTO

La gama **Diatone<sup>®</sup> Ecopure SP** es una tinta offset hoja convencional diseñada para satisfacer las necesidades de los impresores que utilizan una amplia variedad de soportes y que requieren un excelente comportamiento en el proceso de post-impresión.

La gama **Diatone<sup>®</sup> Ecopure SP** ofrece una **excelente resistencia al roce** en una gran variedad de soportes brillo y mate y cartoncillo. Su formulación con resinas de última generación permite obtener un film de tinta fuerte con un excelente comportamiento en el posterior manipulado.

Esta gama tiene una elevada estabilidad en máquina, lo cual **minimiza la acumulación en caucho**, incluso a elevadas velocidades de impresión y en una amplia variedad de papeles, como los no estucados y los reciclados. Es una gama especialmente adecuada cuando se requiere una tinta de tiro bajo.

En su formulación se ha utilizado una nueva tecnología para el control de la emulsión, lo cual permite un rápido equilibrio agua-tinta alcanzándose rápidamente una gran estabilidad de color.

Esta gama seca más rápidamente y ofrece un brillo superior con la utilización de infrarrojos. No se deben sobrepasar los 32-35°C de temperatura en el interior de la pila.

La gama **Diatone<sup>®</sup> Ecopure SP** permite también la impresión en 4+4 colores , evitando los típicos problemas tales como diferencias entre cara y dorso del pliego, rozaduras o rayado de los pliegos durante la impresión y acumulación de tinta en los rodillos impresores de la retirada. Es adecuada para todas las máquinas de volteo interno, 4+4, 2+2, 1+1.

De esta gama está disponibles los cuatro colores básicos y con una única consistencia.

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- **Excelente fluidez** que da como resultado un mejor nivelación ( lisura ) después de que la tinta se haya transferido al soporte.
- **Amplio abanico de aplicación en diferentes soportes:** Actualmente existen en el mercado mucha variedad de soportes, estucados o no, brillantes, mates, semi-mates, reciclados, etc.
- **Adaptación a cualquier sistema de mojado, convencional o de alcohol:** Para uso general, aunque la concentración de alcohol depende del tipo de máquina, del sistema de mojado y del aditivo empleado, en el caso de máquinas multicolores, se aconsejan porcentajes de alcohol entre el 5% y el 12%.

La temperatura de la barca está condicionada por la temperatura de la nave de impresión, la velocidad de la máquina, etc. Como guía general, se puede decir que:

- cuando la temperatura de la nave es inferior a 25°C, el agua de la barca ( en todos los cuerpos ) debe mantenerse entre 10 y 15° C.
- cuando la temperatura de la nave se eleva por encima de los 25°C, el agua en las barcas, deberá mantenerse entre 7 y 10°C.

Los mejores resultados de brillo y secado se consiguen con un pH entre 4,8 y 5,5.

Como la gama **Diatone® Ecopure SP** es **semi-fresca**, se puede dejar en los rodillos durante 10 ÷ 12 horas aunque, naturalmente, dependerá de las condiciones de la nave ( temperatura y humedad ) y de la máquina. Para una permanencia más prolongada se aconseja el empleo de spray anti-secante.

## CARACTERÍSTICAS REOLOGICAS

AMARILLO		MAGENTA		CIAN		NEGRO	
TIRO	FLOW	TIRO	FLOW	TIRO	FLOW	TIRO	FLOW
195	7.0	220	7.5	230	7.5	220	6.5

- Tiro: Medido en Tack-o-Scope a 100m/min
- Flow ( fluidez ): Este valor corresponde al slope ó pendiente de la recta de fluidez de la tinta al aplicar una presión standard.

(Nota: Los valores de la tabla superior pueden variar con el tiempo, en cuyo caso se actualizarán en la próxima revisión de la página web)

**RESISTENCIAS**

	<b>AMARILLO</b>	<b>MAGENTA</b>	<b>CIAN</b>	<b>NEGRO</b>
<b>RESISTENCIA A LA LUZ</b>	2-3	5	8	8
<b>RESISTENCIA A ACIDOS</b>	5	2	5	5
<b>RESISTENCIA A ALCALIS</b>	5	3	5	5
<b>SANGRADO POR CERAS</b>	3	4	5	5
<b>ADAPTACION AL PLASTIFICADO</b>	4	4	5	4

- Los valores de solidez a la luz vienen dados según la “escala de lana”, en la cual, el grado de solidez a la luz se expresa mediante índices que van de 1 a 8 (1 indica la más débil y 8 la mejor).
- Los otros valores van de 1 a 5: 1 corresponde al valor más pobre y 5 al mejor.
- Los valores de resistencias se basan en las resistencias de los pigmentos, obtenidas a través de la información transmitida por los fabricantes de pigmentos.

**CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO**

- El producto debe almacenarse aislado de fuentes de calor y eléctricas. Si es posible, evitar la incidencia directa de la luz solar. Evitar condiciones de humedad extrema.
- En general, recomendamos utilizar este producto preferentemente antes de 12 meses desde la fecha de fabricación, en particular en el caso de las tintas negras. Transcurrido este tiempo, rogamos se pongan en contacto con nuestro Departamento Técnico previamente a su uso.  
 A través del número de lote de la tinta es posible obtener su fecha de fabricación. El número de lote consta de varios dígitos: el primero de ellos indica el año (0 : 2010, 1: 2011, 2: 2012) y los dos siguientes dígitos el mes: (01: enero, 02, febrero,...10: octubre, 11: noviembre).
- Las tintas envasadas en bidones, y para evitar la formación de pieles o cortezas, tendrán una fecha de caducidad de 2 meses a partir de la fecha de albarán de salida para Amarillo, Magenta y Azul, y 1 mes para el Negro
- Una vez abierto el envase, se recomienda cerrarlo adecuadamente y gastarlo lo antes posible, para evitar la formación de piel en superficie.

**NOTAS:**

- Dada la cantidad de factores que intervienen en el barnizado UV como, por ejemplo, la naturaleza del tipo de barniz utilizado, el tiempo de espera, etc., recomendamos realizar siempre una prueba preliminar, que confirme el buen comportamiento del impreso.
  
- Dadas las condiciones locales, que pueden hacer variar los resultados, y no poder ejercer control alguno en el proceso de impresión y en los soportes empleados, aconsejamos una comprobación antes de la impresión. Recomendamos que, para trabajos que salgan de lo habitual, consulten con nuestro departamento técnico, que les atenderá debidamente.
  
- Siguiendo las últimas directrices elaboradas por ASEFAPI, les informamos que la gama Diatone Ecopure SP es una gama de tintas convencional y, como tal, puede emplearse para la impresión de embalaje secundario, pero no para embalaje primario. Si desean ampliación sobre este punto, rogamos que contacten con nuestro departamento técnico.

