

Excelite® es un conjunto de tintas base solvente de dos componentes especialmente formulados para la impresión serigráfica de Polipropileno y Polietileno rígidos (tratados con método flameado o corona). Se recomienda su uso especialmente para la impresión en envases colapsibles (frascos, potes, baldes, etc.) y láminas semirígidas.

INFORMACIÓN TÉCNICA																																																										
Esta información es proporcionada de buena fe en base a nuestro conocimiento sobre el producto. El usuario asume la responsabilidad al seleccionar el producto apropiado para su uso final requerido.																																																										
Características del producto	<ul style="list-style-type: none"> • Amplia variedad de colores (básicos, especiales y proceso). • Excelente brillo. • Excelente resistencia al rasguño. • Alta resistencia al frote con solvente. • Excelente adherencia. 																																																									
Sustrato	Polietileno, Polipropileno																																																									
Malla	Colores sólidos: 90 a 150 (hilos/cm) / 230 a 380 (hilos/pulg) Tramas: 120 a 150 (hilos/cm) / 305 a 380 (hilos/pulg)																																																									
Rasero	Tipo: Poliuretano / Dureza: 70-85 / Perfil: Rectangular																																																									
Rendimiento	42-65 m2/kg. tinta dependiendo del depósito de tinta.																																																									
Parámetros de Impresión	<p>Fórmula sugerida preparación tinta-catalizador:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 1 kg Tintas EXCELITE • 100 g Catalizador EXC <p>Dilución:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 200 - 330 g Retardador DL-1000 IE <p>Secado por evaporación al ambiente:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Secado al tacto: 20 min. • Para propósitos de pruebas de Control de Calidad: 60 min. <p>Para propósitos de apilamiento, se requiere un mínimo de 24 horas.</p>																																																									
Observaciones / Recomendaciones	<p>Es importante realizar pruebas exhaustivas de adherencia cuando se trabaje con varias capas de tinta. Recomendamos el empleo de emulsiones fotográficas resistentes a los solventes.</p> <p>Apilar el material cuando la zona impresa se encuentre completamente seca.</p> <p>El tiempo de secado de las sobreimpresiones pueden requerir más tiempo dependiendo del depósito de tinta.</p> <p>Cuando el material plástico tiene mucho plastificante, este puede migrar e impedir el secado correcto de la tinta.</p>																																																									
Lista de productos	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Código</th> <th>Producto</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>P2011</td><td>EXC Amarillo Caterpillar HR</td></tr> <tr><td>P2652</td><td>EXC Amarillo Medio HR</td></tr> <tr><td>P3854</td><td>EXC Amarillo Medio</td></tr> <tr><td>P3177</td><td>EXC Amarillo Limón RF2</td></tr> <tr><td>P1509</td><td>EXC Amarillo Proceso T2</td></tr> <tr><td>P1903</td><td>EXC Tinto JP</td></tr> <tr><td>P1544</td><td>EXC Rojo Básico MP</td></tr> <tr><td>P3706</td><td>EXC Rojo Escarlata SRC</td></tr> <tr><td>P1512</td><td>EXC Rojo Oscuro LH</td></tr> <tr><td>P2008</td><td>EXC Rojo Scarlet OH</td></tr> <tr><td>P1513</td><td>EXC Magenta Proc Plus</td></tr> <tr><td>P1555</td><td>EXC Magenta Proceso T2</td></tr> <tr><td>P1972</td><td>EXC Naranja Brillante KF</td></tr> </tbody> </table>	Código	Producto	P2011	EXC Amarillo Caterpillar HR	P2652	EXC Amarillo Medio HR	P3854	EXC Amarillo Medio	P3177	EXC Amarillo Limón RF2	P1509	EXC Amarillo Proceso T2	P1903	EXC Tinto JP	P1544	EXC Rojo Básico MP	P3706	EXC Rojo Escarlata SRC	P1512	EXC Rojo Oscuro LH	P2008	EXC Rojo Scarlet OH	P1513	EXC Magenta Proc Plus	P1555	EXC Magenta Proceso T2	P1972	EXC Naranja Brillante KF	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Código</th> <th>Producto</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>P1511</td><td>EXC Cyan Proceso T2</td></tr> <tr><td>P1877</td><td>EXC Cyan Proceso Plus</td></tr> <tr><td>P1528</td><td>EXC Azul IK-100</td></tr> <tr><td>P1546</td><td>EXC Azul Oscuro ST</td></tr> <tr><td>P1545</td><td>EXC Azul Reflex SD</td></tr> <tr><td>P1598</td><td>EXC Azul Ultramarino DLP</td></tr> <tr><td>P1525</td><td>EXC Violeta Intenso LV</td></tr> <tr><td>P1569</td><td>EXC Verde Básico W</td></tr> <tr><td>P3188</td><td>EXC Verde Pasto NB2</td></tr> <tr><td>P3545</td><td>EXC Verde Perico LR2</td></tr> <tr><td>P1493</td><td>EXC Negro DLV</td></tr> <tr><td>P1876</td><td>EXC Negro Proceso Plus</td></tr> <tr><td>P1486</td><td>EXC Blanco PT</td></tr> </tbody> </table>	Código	Producto	P1511	EXC Cyan Proceso T2	P1877	EXC Cyan Proceso Plus	P1528	EXC Azul IK-100	P1546	EXC Azul Oscuro ST	P1545	EXC Azul Reflex SD	P1598	EXC Azul Ultramarino DLP	P1525	EXC Violeta Intenso LV	P1569	EXC Verde Básico W	P3188	EXC Verde Pasto NB2	P3545	EXC Verde Perico LR2	P1493	EXC Negro DLV	P1876	EXC Negro Proceso Plus	P1486	EXC Blanco PT
Código	Producto																																																									
P2011	EXC Amarillo Caterpillar HR																																																									
P2652	EXC Amarillo Medio HR																																																									
P3854	EXC Amarillo Medio																																																									
P3177	EXC Amarillo Limón RF2																																																									
P1509	EXC Amarillo Proceso T2																																																									
P1903	EXC Tinto JP																																																									
P1544	EXC Rojo Básico MP																																																									
P3706	EXC Rojo Escarlata SRC																																																									
P1512	EXC Rojo Oscuro LH																																																									
P2008	EXC Rojo Scarlet OH																																																									
P1513	EXC Magenta Proc Plus																																																									
P1555	EXC Magenta Proceso T2																																																									
P1972	EXC Naranja Brillante KF																																																									
Código	Producto																																																									
P1511	EXC Cyan Proceso T2																																																									
P1877	EXC Cyan Proceso Plus																																																									
P1528	EXC Azul IK-100																																																									
P1546	EXC Azul Oscuro ST																																																									
P1545	EXC Azul Reflex SD																																																									
P1598	EXC Azul Ultramarino DLP																																																									
P1525	EXC Violeta Intenso LV																																																									
P1569	EXC Verde Básico W																																																									
P3188	EXC Verde Pasto NB2																																																									
P3545	EXC Verde Perico LR2																																																									
P1493	EXC Negro DLV																																																									
P1876	EXC Negro Proceso Plus																																																									
P1486	EXC Blanco PT																																																									

	P1870 EXC Naranja Oscuro GS	P1508 EXC Blanco Ultra 200
Almacenaje	Conservar en ambiente fresco y seco entre 15 a 35 °C. Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación.	
Empaque / Presentación	Tipo de envase: plástico. <ul style="list-style-type: none"> • Balde 25 kg • Balde 0.9 kg • Balde 3.5 kg • Balde 17.5 kg • Balde 1.3 kg (para tintas blancas) • Balde 5 kg (para tintas blancas) 	
Productos auxiliares	<ul style="list-style-type: none"> • P983 Retardador DL1000 IE: Diluye las tintas y retarda el secado. • P8927 Screen Cleaner 200: Limpieza de mallas. • P2513 Excelite Nivelador: Nivelada la película. • P1245 Retardador S-SP 1000: Diluye las tintas y retarda el secado. • P1487 Catalizador EXC: Cataliza el curado por reacción química. • P4274 Retardador S EXC: Diluye las tintas y retarda el secado. 	
Se recomienda su uso antes de	12 meses (Bajo las condiciones indicadas en la hoja de seguridad del producto).	
Hoja de seguridad (MSDS)	Disponible a pedido	
Referencia del contenido químico	<p>Libre de Metales pesados: Estos productos no tienen contenido intencional de metales pesados (plomo, arsénico, cadmio, cromo, etc) como parte de su formulación. Todos los colores son producidos con pigmentos orgánicos.</p> <p>Es responsabilidad del usuario hacer un seguimiento exhaustivo y pruebas de todo el proceso de impresión para detectar la presencia de posibles contaminantes. Los utensilios y contenedores que tienen contacto con la tinta deben ser nuevos y previamente lavados para quitar trazas de químicos propios de estos objetos.</p> <p>El usuario deberá realizar sus propias pruebas para determinar y comprobar los contenidos químicos de sus estampados y lo expuesto en la presente Hoja Técnica antes de producir en serie. Debido a las múltiples fuentes de contaminación posibles, SQASA (Sociedad Química Alemana S.A.) ni sus distribuidores asumen responsabilidad directa o indirecta de daños ocasionados por contenidos químicos no deseados.</p>	

PRE - PRODUCCIÓN

Condiciones generales	<ul style="list-style-type: none"> • Asegúrese realizar pruebas de adherencia cuando se trabaje en varias capas de tinta. • Limpie la malla inmediatamente después de su uso para evitar bloqueos. • Para un secado adecuado, el ambiente deberá estar bien ventilado. • Agite bien la tinta antes de usar. • Se recomienda trabajar entre 18°-32°C (65°-90°F) para una óptima impresión y desempeño del secado/curado. Menor temperatura aumentará la viscosidad de la tinta, perjudicando tanto el flujo de la tinta en la malla como el curado. Una temperatura mayor disminuirá la viscosidad de la tinta, reduciendo la definición de impresión, el espesor y la opacidad de la película. • Realice una pre-prueba para determinar el mejor desempeño del proceso de impresión bajo sus condiciones de trabajo.
Referente al sustrato	<ul style="list-style-type: none"> • El polietileno y polipropileno son materiales de baja tensión superficial, y tienden a perder el tratamiento superficial que se le aplica (sea flama o corona) con el paso del tiempo. Asegure un pretratamiento de la muestra antes de imprimir sobre estos sustratos. • Se recomienda que todos los sustratos sean probados antes de su uso. Sustratos similares pueden variar entre los fabricantes e incluso entre diferentes lotes del mismo fabricante. • Asegure la limpieza del sustrato a imprimir. Ciertos plásticos pueden estar impregnados con plastificantes que pueden migrar perjudicando la adherencia y resistencia al bloqueo, incluso tiempo después de la impresión. Otros plásticos pueden llegar a ser quebradizos o doblarse después de la impresión.

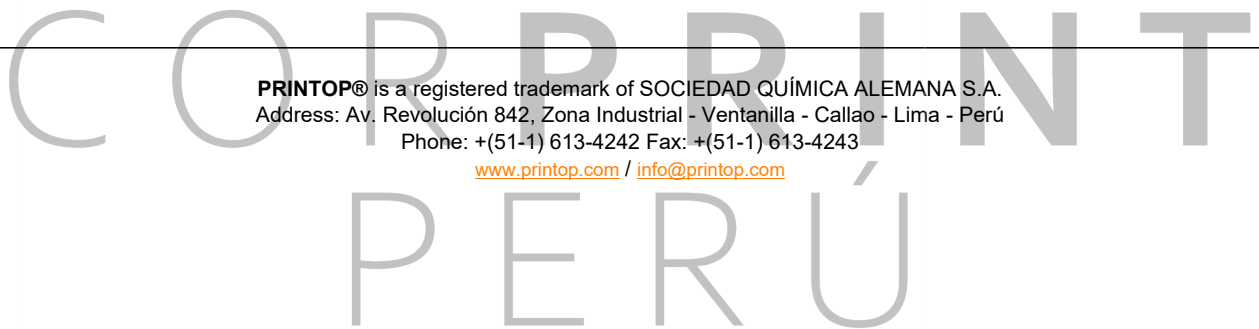
POST - IMPRESIÓN

Prueba de tack y secado	<ul style="list-style-type: none"> • Realice esta evaluación después del tiempo recomendado para el curado total. • Toque de la superficie de la impresión – la tinta debe sentirse seca.
--------------------------------	---

	<ul style="list-style-type: none"> • Presione con el pulgar – la superficie de la tinta no debe estropearse o emborronarse.
Prueba de rasguño	<ul style="list-style-type: none"> • Raspe la superficie de la película impresa con la parte posterior de la uña del dedo índice. Revise el desprendimiento que haya sufrido la impresión.
Prueba de adhesión	<ul style="list-style-type: none"> • Coloque una banda de cinta autoadhesiva transparente 3M#550, ejerciendo moderada presión sobre el área impresa, evitando la formación de burbujas de aire, dobleces o arrugas. Retire la cinta en un ángulo de 180 grados. La película impresa no debe presentar desprendimiento.
Prueba de color	<ul style="list-style-type: none"> • El color y el brillo sólo pueden variar ligeramente cuando la muestra aplicada es expuesta al aire. Esta variación dependerá de: <ul style="list-style-type: none"> ◦ Espesor en la película de la tinta. ◦ Formulación del color: diluyentes, matizados con otros colores. ◦ Tipo de sustrato y tiempo. ◦ Aumento de ángulo u orientación direccional.

Importante:

- Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie.
- Agitar bien antes de cada uso.
- La información contenida en la presente hoja técnica está basada en nuestra buena fe y experiencia, por lo tanto no constituye en modo alguno garantía explícita o implícita de ningún tipo debido a las múltiples formas, variables y condiciones de aplicación. El usuario deberá determinar la adaptabilidad y aplicabilidad del producto para el uso al que lo destinará, asumiendo para ello todos los riesgos y consecuencias directas e indirectas que este uso suponga. Remítase a la página web para obtener la última versión de esta hoja técnica antes de usar el producto. Quedan anuladas todas las ediciones previas a la presente versión y fecha de revisión.



PRINTOP® is a registered trademark of SOCIEDAD QUÍMICA ALEMANA S.A.
 Address: Av. Revolución 842, Zona Industrial - Ventanilla - Callao - Lima - Perú
 Phone: +(51-1) 613-4242 Fax: +(51-1) 613-4243
www.printop.com / info@printop.com
PERÚ