

TINTAS EPOXY

Las tintas EPOXY son tintas serigráficas de dos componentes, acabado brillante, secado por evaporación de los diluyentes y produce el endurecimiento de la capa de tinta por reacción química al formarse una estructura reticular entre el endurecedor y la resina de la tinta.

PRESENTACIÓN es en base a peso y no a volumen por lo que dependiendo del color tendrá un peso específico o contenido de sólidos, de esta manera se observará que el blanco ocupará en el envase un volumen menor al contrario del negro u otro color el cual alcanzará un mayor volumen por el mismo peso.

Se debe mezclar con el catalizador o endurecedor de nuestro CODIGO SER-5018 en una proporción en peso de 4 a 1 o 20% de endurecedor y 80% de tinta que se podrá diluir con su solvente respectivo hasta en un 15% después de preparada. Es conveniente indicar que se debe disponer de la cantidad de tinta adecuada para cuatro (4) horas de trabajo pues posterior a este tiempo la tinta podría haber endurecido.

FABRICACIÓN son elaboradas con resinas de alta calidad y pigmentos importados, ofreciendo DIECISEIS (16) colores diferentes de línea incluyendo los de cuatricromía y el BLANCO CUBRIENTE especial, además la BASE TRANSPARENTE SER-5000 para bajar los tonos, y el BARNIZ SOBRE IMPRESION SER 5017, el cual da un brillo que realza los colores, y también funciona como filtro de la radiación U V del sol manteniendo los colores estables más tiempo.

APLICACIONES son Tintas recomendables para imprimir sobre polietileno de alta densidad y polipropileno previamente tratados, melamina, metales, también sobre vidrio y cerámica siempre que no mantenga mucho contacto con el agua.

SECADO El tiempo de secado al tacto, en un ambiente de 24° C y humedad menor del 50%, es de aproximadamente 30 minutos perdiendo su pegajosidad y quedando apta para una reimpresión. En caso de aplicar calor a unos 60° C el tiempo se reduciría a unos siete (7) minutos variando éste en función de la tinta depositada y de los factores que la controlan como son el número de hilos l cm de la malla, su tensado adecuado, el número de capas de la fotoemulsión, cantidad de pases del escurridor y el filo de sus bordes, teniendo como resultado que a mayor tinta depositada mayor el tiempo de secado siendo la temperatura constante.

