

## Счищаемые водные краски для флексографской печати

### I – продукты:

- Релиз лак УФ-отверждения VFR5423
- Релиз лак УФ-отверждения 5844 (для полувпитывающих подложек)
- Scratch off W 777-0057 – Серебро
- Scratch off W 777-0154 – Золото
- Scratch off W 777-0053 – Белый
- Scratch off W 777-0059 – Черный

### II – Подложки и релиз лаки:

Счищаемыми воднодисперсионными флексографскими красками следует печатать по поверхности, покрытой релиз-лаком УФ-отверждения. Без предварительного нанесения релиз-лака краска не будет обладать свойством счищаемости.

При печати счищаемыми водными флексо-красками по стандартному силиконовому релиз-лаку УФ-отверждения возможно появление таких дефектов красочного слоя, как проколы и кратеры. Печать по релиз-лаку УФ-отверждения **VFR 5423** позволяет избежать этих дефектов и обеспечивает гладкую поверхность без нежелательного появления сетчатого узора и оптимальную кроющую способность краски.

При печати по полувпитывающим основам рекомендуется использовать специальный релиз-лак УФ-отверждения 5844, обеспечивающий оптимальный конечный результат за счет специально подобранных для данного типа основы вязкости и реактивности. Этот лак не следует использовать при печати по невпитывающим основам, поскольку в этом случае возможно недостаточно быстрое отверждение и, как следствие, изменение счищаемости краски.

Более высокий расход релиз-лака УФ-отверждения может быть рекомендован при печати по полу-впитывающим основам, так как это обеспечивает лучшее заполнение пор и, следовательно, предотвращает проваливание краски в поры субстрата. В случае наиболее сложных работ по впитывающим и полу-впитывающим основам рекомендуется предварительное нанесение праймера перед лакированием специальным УФ релиз-лаком.

Использование рекомендованных релиз-лаков УФ-отверждения позволяет достичь прекрасных результатов даже при печати по матовым и полуматовым мелованным бумагам. Перед печатью по пористым основам необходимо проводить предварительные испытания. Синтетические основы, предварительно обработанные должным образом (коронирование или нанесение праймера, поверхностное натяжение не менее 38 дин), также требуют нанесения релиз-лака УФ-отверждения.

---

#### **Рекомендуем проводить предварительные испытания**

*Информация, содержащаяся в техническом листе, достоверна и основана на нашем опыте работы с данным материалом. Вы всегда можете обратиться к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией. Производитель не несет ответственности за успешные решения, принятые без лабораторных тестов и предварительных испытаний.*

www.tanzor.ru office@tanzor.ru +7 (495) 734-91-67

Нанесение нескольких слоев водно-дисперсионного релиз-лака **VFR780** также может дать удовлетворительные результаты для некоторых основ, хотя, в целом, релиз-свойства этого лака ниже, чем у УФ-лаков.

### **III – Закрываемое изображение:**

Тёмные, плотно запечатанные и большие рисунки и буквы закрыть краской сложно. В зависимости от дизайна и рисунка, закрываемое изображение должно быть растреновано по необходимости: мы рекомендуем как минимум 30% (особенно для печати счищаемой краски в один прогон).

### **IV – Выбор красочной системы:**

Счищаемые водно-дисперсионные краски дают удовлетворительную кроющую способность при печати как минимум через две красочные секции. В большинстве случаев используется комбинация черной и металлизированной красок. Когда это возможно, всегда рекомендуется печатать первый слой счищаемой черной краской, а затем этот слой запечатывать металлизированной краской – такая комбинация обеспечивает наилучшие релиз-свойства и максимальную укрывистость.

Кроющая способность серебряной краски выше, чем золотой.

В случае если кроющая способность золотой краски недостаточна даже при печати по слою счищаемой черной краски, рекомендуем использовать многослойную систему «черный-серебро-золото».

Черная счищаемая краска используется в сочетании с серебром и золотом в качестве нижнего слоя для повышения кроющей способности. Она также может быть использована для печати рисунка поверх металлизированных счищаемых красок, между двумя слоями металлизированных красок или непосредственно поверх релиз-лака УФ-отверждения перед нанесением металлизированной краски.

Белая счищаемая краска создана для последующей запечатки цветными красками (триада или пантонные цвета). Для достижения необходимой кроющей способности и белизны этой краской обычно печатают в два слоя.

### **V – Рекомендованные анилоксы:**

Для обеспечения оптимального краскопереноса и, как следствие, достаточной кроющей способности, рекомендованы следующие параметры анилоксов.

- Релиз-лаки УФ-отверждения:  
8-12 см<sup>3</sup>      5 – 8 BСM
- Серебряная, Золотая и Черная краски:  
8-18 см<sup>3</sup>      5 – 12 BСM
- Белая краска:
 

|                     |                       |                      |
|---------------------|-----------------------|----------------------|
| - через одну секцию | 12-18 см <sup>3</sup> | 8 – 12 BСM           |
| - через две секции  | 6-12 см <sup>3</sup>  | 4 – 8 BСM (1 секция) |
|                     | 6-12 см <sup>3</sup>  | 4 – 8 BСM (2 секция) |

#### **Рекомендуем проводить предварительные испытания**

*Информация, содержащаяся в техническом листе, достоверна и основана на нашем опыте работы с данным материалом. Вы всегда можете обратиться к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией. Производитель не несет ответственности за успешные решения, принятые без лабораторных тестов и предварительных испытаний.*

Данная информация имеет рекомендационный характер, при необходимости проконсультируйтесь со своим поставщиком анилоксов.

#### **IV – Выбор красочной системы:**

На высыхание краски влияет комбинация из трёх параметров: толщина красочной плёнки, скорость машины и мощность сушек. Толщина красочной плёнки и температура воздуха (интенсивность обдува) определяют скорость печати.

При печати анилоксом с малым объемом ячейки температура воздуха в сушке 60°C обычно достаточна для достижения скорости печати 30-60 м/мин.

Следует обратить внимание на случай «пересушивания» краски.

При очень низком нанесении релиз-лака пересушивание счищаемой водно-дисперсионной краски может приводить к ее плохой счищаемости (слабые релиз-свойства или даже их потеря) из-за жесткости и малой проницаемости краски.

При правильной сушке поверхность счищаемой краски должна оставаться пластичной и счищаемой, не будучи чрезмерно ломкой и хрупкой.

**Необходимо обеспечить полное отверждение релиз-лака перед печатью счищаемыми воднодисперсионными красками для того, чтобы избежать проникновения краски в лаковый слой, что определенно негативно повлияет на счищаемость краски и снизит или даже исключит релиз-свойства лака.**

#### **VII – Стабильность:**

Как и прочие продукты этой химической природы, релиз-лак УФ-отверждения подвержен преждевременной полимеризации, особенно при повышении температуры (выше 35°C).

Для того чтобы обеспечить стабильность лака в течение всего гарантийного срока, необходимо хранить его при температуре не выше 25°C в оригинальной герметичной закрытой таре в приспособленном помещении.

Как и все обычные водно-дисперсионные краски, счищаемые водно-дисперсионные краски склонны к осаждению пигмента при хранении. Их всегда следует тщательно перемешивать перед применением.

Необходимо избегать низких и высоких температур при хранении и транспортировке, поскольку эти условия могут быть очень вредны для красок (возможно окисление пигментов, потеря кроющей способности или ухудшение растворимости компонентов). Водно-дисперсионные материалы особенно чувствительны к низким температурам. Следует избегать их замерзания.

Для оптимизации срока хранения, необходимо хранить краску при температуре 15-25°C в оригинальной нераспакованной таре.

---

#### **Рекомендуем проводить предварительные испытания**

*Информация, содержащаяся в техническом листе, достоверна и основана на нашем опыте работы с данным материалом. Вы всегда можете обратиться к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией. Производитель не несет ответственности за поспешные решения, принятые без лабораторных тестов и предварительных испытаний.*