



Fiche d'informations techniques

5.02.01 | 06.2009 | Encres et vernis UV



NewV set® – UE 4000

La gamme UE 4000 a été développée pour l'impression offset feuille UV, l'impression d'étiquettes sur rotative (typographie) et l'impression continue.

NewV set - UE 4000		Résistances selon DIN 16 524/25				
Gamme européenne		Lumière SL	Alcool	Nitro	Alcalis	Vernis UV
Jaune	41 UE 4000	5	+	+	+	+
Magenta	42 UE 4000	5	+	+	-	+
Cyan	43 UE 4000	8	+	+	+	+
Noir	49 UE 4000	8	+	+	+	+
Version résistante à la lumière						
Jaune	41 UE 4001	7	+	-	+	+
Magenta	42 UE 4001	7	+	+	+	+

Propriétés spécifiques

- Très forte capacité d'absorption de l'eau
- Intensité de couleur élevée
- Établissement rapide d'un équilibre eau / encre stable
- Durcissement rapide
- Faible tendance à former du brouillard
- Impression laser possible (Pré test d'impression requis)
- Teintes conformes DIN ISO 2846-1 / 12647-2

Domaines d'application

La gamme UE 4000 est indiquée pour les supports suivants :

- Papiers et cartons couchés et non couchés
Les supports très absorbants peuvent considérablement réduire la vitesse de polymérisation.
- Papiers thermiques
Certains papiers thermiques peuvent réagir aux liants UV. En conséquence, il y a lieu de réaliser impérativement un essai avant l'impression.
- Dans certaines conditions, supports en PE et PP prétraités (Corona ou flammage au gaz) ou supports avec primer*
- Cartons avec couche de finition*
- Pour une protection optimale de l'imprimé, nous recommandons de réaliser un vernissage UV (voir fiche technique 5.10.02 „NewV lac UV pour séchage UV“).

* Pour assurer une adhérence optimale de l'encre, les supports d'impression non absorbants doivent présenter une tension superficielle d'au moins 38 mN/m. En raison du nombre important de fournisseurs et de supports d'impression existants, nous recommandons d'effectuer un essai d'adhérence avant l'impression. Impression laser de supports imprimés avec des produits UV



En cas d'impression laser, des problèmes peuvent survenir pour la surimpression, notamment dans les zones comportant un film d'encre très épais. Pour ces zones, nous recommandons de ne pas dépasser une application d'encre de 50 %.

Lorsque la température de fusion du toner est élevée, des dépôts peuvent se former sur le rouleau de fusion ou la plaque de fusion de l'imprimante laser en raison des propriétés thermoplastiques du film d'encre ou de vernis polymérisé. Ce phénomène est accru lorsque la couche d'encre ou de vernis est épaisse.

PANTONE® Rhodamine Red, Purple, Blue 072, Reflex Blue ainsi que HKS® 27, 33 et 43 sont sources de problèmes lors de la fusion du toner, car leurs pigments présentent une faible résistance aux températures élevées. Ces produits doivent être remplacés par des encres de même teinte contenant des pigments résistants à la chaleur.

Emballages alimentaires et emballages de denrées de luxe

Pour plus d'informations sur les emballages alimentaires et les emballages de denrées de luxe, consulter la brochure publiée par l'association des fabricants d'encres d'imprimerie „Encres d'imprimerie pour emballages alimentaires,„ ainsi que la fiche technique 5.04.01 „Encres et vernis UV pour emballages alimentaires“.

Auxiliaires d'impression

Les encres sont généralement prêtes à l'emploi. Pour ajuster les encres à des conditions spéciales d'impression, utiliser les additifs suivants:

- Diluant NewV sup 40 U 1002 (pour réduire le tirant)
- Activateur NewV sup 40 U 1003

Pour connaître les autres additifs, consulter la fiche 5.12.01 „NewV sup - Auxiliaires d'impression“.

Etiquetage

Fiches de données de sécurité disponibles sur demande.

Conservation

A conserver à une température ne dépassant pas 20 °C, à l'abri de la lumière et de la chaleur. Durée de conservation : au moins 12 mois si les conditions de conservation sont respectées.

Conditionnement

Boîtes de 2,5 kg