

Глянцевая, средняя кроющая способность, быстросохнущая, хорошая блочная прочность, свободна от ПВХ, слабый запах, мягкая, хорошее поведение в печати

Для самоклеящихся ПВХ-пленок, жесткого ПВХ, полистирола, **ABS-** и **SAN-** пластика, поликарбоната, акрилового стекла, бумаги, картона и дерева

Область применения

Libragloss LIG является универсальной краской на основе растворителей, имеет базовые и растровые оттенки для выполнения ежедневных задач в графической трафаретной печати.

Материалы для печати

Следующие материалы для печати были успешно протестированы и зарекомендовали себя на практике:

Искусственные материалы Самоклеящиеся ПВХ-пленки, жесткий ПВХ, полистирол (PS), ABS- и SAN-пластики, акриловое стекло (PMMA) и поликарбонат (PC)

Другие материалы Бумага, картон, дерево

Поскольку качество вышеперечисленных материалов непостоянно даже в пределах одного сорта, рекомендуется проводить свои собственные предварительные испытания, чтобы определить пригодность запечатываемых материалов для конкретного применения.

Область применения

Libragloss LIG превосходно подходит для изготовления наклеек из ПВХ, рекламных щитов, дисплеев и надписей любого вида.

Libragloss LIG может быть нанесен на запечатываемую поверхность с помощью распыления, однако, необходимо проведение предварительной пробной печати.

Перед печатью мы рекомендуем фильтрацию разбавленной краски (сито 25µm), т.к. в красочном слое могут возникнуть неровности.

Характеристики

Поведение в печати

- очень хорошая проходимость через сито при печати основных и растровых тонов, т.е. в печать LIG проходит просто и без проблем
- LIG можно использовать при печати на ручных станках, полуавтоматах и полных автоматах
- LIG предназначена для одноцветной печати со скоростью до 1000 отпечатков/час
- вязкость LIG установлена такой, что при остановке машины краска не протекает через сито или у машин с открытием под углом быстро стекает.

Сушка

Физически быстро сохнущая, пригодна для надпечатки при 20°C уже через 15-20 мин, после сушки в канальном устройстве при 50 °C через 40 секунд можно укладывать в стопу. При надпечатке скорость сушки, а также блочная прочность уменьшается приблизительно на 20%. При хорошей мощности сушки с большим притоком свежего воздуха температура при высокой скорости прохождения материала через канальное устройство может быть снижена до 40 °C.

Указанные временные параметры варьируются в зависимости от запечатываемого материала, толщины красочного слоя, условий сушки и

Libragloss LIG

www.spmachine.ru



используемых вспомогательных средств. При добавлении пластификатора WM1 (2-5%) скорость сушки замедляется.

Степень глянца

Libragloss LIG создана как высоко глянцевая краска и при тестовой печати на белой самоклеящейся пленке демонстрирует следующие значения (при печати через сетку 120.34 и измерении под углом 60°). Коэффициент глянца составляет 100, а матовости 1 единицу.

Основные оттенки: глянца.	65 единиц
Печатный лак LIG 910: глянца.	65 единиц
Растровые оттенки: глянца.	50 единиц

Если требуется более высокая степень глянца, мы рекомендуем надпечатку таким высоко глянцевым лаком, как SR 910 или лаком с УФ-отверждением.

Кроющая способность

Цветные оттенки LIG очень насыщенные и обладают кроющей способностью от средней до хорошей.

Запах краски

Все использованные в LIG растворители и другие вспомогательные вещества очень мягки и обладают нейтральным запахом. Это значительно уменьшает раздражающий запах в печатной мастерской.

Стойкость к выцветанию

Все оттенки краски Libragloss LIG содержат пигменты с высокой устойчивостью к выцветанию (Blauwollskala 7-8). Таким образом, основные оттенки System 21 и Euro Gelb LIG 450 92 429, напечатанные на поверхности, установленной вертикально на открытом воздухе в средневропейском климате устойчивы к выцветанию в течение 3 лет. Предпосылкой к этой устойчивости служит корректная обработка, а

также не более чем 50 % добавка печатного лака или белил к основным оттенкам.

Сплошная поверхностная лакировка печатным лаком LIG 910 увеличивает стойкость к воздействиям внешней среды до 4 лет.

В климатических зонах с повышенной солнечной активностью между 40° северной и 40° южной широты, при использовании на открытом воздухе устойчивость к выцветанию уменьшается.

Для отпечатков долгосрочного использования на открытом воздухе мы рекомендуем применение высоко светостойких сортов краски и надпечатку лаком, например, Marastar SR.

Основные цвета LIG PANTONE® из-за требуемой яркости более прозрачны, чем основные тона System 21, и поэтому они не обладают высокой светостойкостью. Все используемые пигменты устойчивы к растворителям и пластификаторам.

Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащего просушивания красочный слой напечатанный базовыми оттенками характеризуется отличной устойчивостью к истиранию и царапинам, обладает блочной прочностью, а также пригоден для глубокой вытяжки (осторожно с растровыми красками!).

LIG характеризуется нормальной химической устойчивостью в 20 двойных проходов прибора для тестирования на истирание по отношению к алкоколю и другим распространенным очистителям (например, для мытья окон).

Для повышения устойчивости к истиранию цветных оттенков мы рекомендуем надпечатку лаком LIG 910. Для повышения химической устойчивости можно проводить надпечатку лаком SR 910 или лаком с УФ-отверждением.

Libragloss LIG

www.spmachine.ru



Расход краски

Одного литра краски Libragloss LIG хватает приблизительно на 70 м² запечатанной поверхности с учетом 15% разбавления и использовании сетки 120-34 (Т).

Ассортимент

Основные оттенки по System 21 и PANTONE® являются составной частью электронной системы смешивания цветов MARABU-Color Manager (MCM). Все цветные оттенки могут быть смешаны между собой. Смешивание с другими сортами краски не рекомендуется для того, чтобы сохранить индивидуальные особенности краски Libragloss LIG.

По своей химической структуре все использованные пигменты не содержат тяжелых металлов в соответствии с нормой DIN EN 71, часть 3 (Безопасность игрушек – миграция определенных элементов). Таким образом, все цветовые оттенки и лаки пригодны для печати на игрушках.

Основные цветные оттенки для систем смешения **HKS, RAL и System 21**

См. фарбкарту Libragloss LIG или System 21:

LIG 020	лимон
LIG 021	средне-желтый
LIG 022	желто-оранжевый
LIG 026	светло-желтый
LIG 031	багряно-красный
LIG 032	кармин красный
LIG 033	маджента
LIG 035	сигнальный красный
LIG 036	красная киноварь
LIG 037	пурпурно-красный
LIG 045	темно-коричневый
LIG 055	ультрамарин синий
LIG 056	бирюзовый
LIG 057	ярко-синий LIG
058	темно-синий
LIG 059	кобальтовый
LIG 064	желто-зеленый
LIG 067	травянисто-зеленый
LIG 068	ярко-зеленый

LIG 070	белый
LIG 073	черный

Из этих 21 основных оттенков, используя электронную систему смешивания MARABU-ColorManager (MCM), можно получить цвета всех известных систем смешения RAL, HKS и Marabu System 21.

Основные оттенки **LIBRAGLOSS LIG** по системе **PANTONE®**

См. веер PANTONE Marabu

LIG 829	Pantone®*	желтый
LIG 832	Pantone®*	рубиново-красный
LIG 836	Pantone®*	теплый красный
LIG 839	Pantone®*	родамин красный
LIG 858	Pantone®*	пурпурный
LIG 851	Pantone®*	фиолетовый
LIG 852	Pantone®*	зеркальный синий
LIG 859	Pantone®*	технологический синий
LIG 868	Pantone®*	зеленый
LIG 070		белый
LIG 073		черный
LIG 910		печатный лак

®* - стандартная контрольная фабричная марка PANTONE, Inc., для производства красок, воспроизведения цветовых оттенков и материалов для их воспроизведения.

Из этих 9 LIG PANTONE основных оттенков с применением LIG 070, LIG 073 и печатного лака LIG 910 могут быть получены путем смешивания 1147 цветовых оттенков цветового веера PANTONE (см. текст на внутренней стороне веера). Рецептуры смешивания по PANTONE содержатся в электронной системе смешивания цветов MARABUColorManager (MCM)

Цветные оттенки по ЕВРО-шкале

Четыре цветных оттенка для растровой печати

LIG 429	евро-желтый (Yellow), плотность 1.3
LIG 450 92 429	евро-желтый (Yellow), плотность 1.3 высоко цветостойкий
LIG 439	евро-красный (Magenta), плотность 1.4
LIG 459	евро-синий (Cyan), плотность 1.5
LIG 473	растровый черный, плотность 1.8

Приведенные значения плотности касаются печати через сетку 150-31 (S) с учетом 10% разбавления краски. Добавлением прозрачной массы LIG 409 плотность краски в каждом конкретном случае может быть снижена. Увеличения плотности краски достигают путем добавления красок-концентратов для растровой печати (евро-желтый 429, евро-красный 439, евро-синий 459) или использованием более грубой сетки. Для материалов, напечатанных растровой печатью с целью длительного применения на открытом воздухе, должен быть использован евро-желтый LIG 450 92 429 высоко светостойкий.

Дополнительные средства

Прозрачная масса:	LIG 910
Печатный лак	LIG 910
Прозрачная масса:	LIG 409

Бронзовые оттенки

Бронзовые порошки (для смешивания с бронзовым связующим LIG 910). Все бронзовые оттенки указаны в отдельной фарбкарте бронз.

S 181	алюминий (6:1)
S 182	насыщенное бледное золото (4:1)
S 183	насыщенное золото (4:1)
S 184	бледное золото (4:1)
S 186	медь (3:1)
S 190	алюминий, стойкий к истиранию (8:1)

Смеси бронзовых порошков с бронзовым связующим не могут храниться долго и должны быть переработаны в течение 12 часов. Бледное золото S 184 и медь S 186 на основе своей химической структуры сокращают время работы с ними до 8 часов.

Все данные в скобках являются ориентировочными, они могут варьироваться в зависимости от кроющей способности и цены на краску. Цифры, приведенные в скобках, относятся к смешиванию бронзового связующего LIG 910 с бронзовыми порошками или бронзовыми концентратами, причем первая цифра – это весо-

вая часть бронзового связующего LIG 910. Из-за большого размера частиц бронзовых пигментов мы рекомендуем использовать сетку 130-31 (S) или даже более грубую.

Высоко глянецовые бронзы

Далее в Вашем распоряжении находятся 3 высоко глянецовых бронзовых концентрата, которые могут быть использованы с применением бронзового связующего LIG 910 (см. Специальное техническое описание «Высоко глянецовые бронзы»).

S 291	высоко глянецовое серебро (5:1 – 10:1)
S 292	высоко глянецовое насыщенное бледное золото (5:1 – 10:1)
S 293	высоко глянецовое насыщенное золото (5:1 – 10:1)

Из-за меньших размеров частиц пигментов по сравнению с бронзовыми порошками можно использовать более тонкие сетки, например, 140-31 (S) до 150-34 (T). Бронзовые оттенки высоко глянецовых бронзовых концентратов стабильны по отношению к погодным условиям и устойчивы к истиранию в высохшем состоянии.

Вспомогательные средства

Разбавитель, медленный:	LIGV
Разбавитель:	UKV2
Разбавитель, быстрый, мягкий (для материалов, восприимчивых к растворителям и полистирола):	PSV
Разбавитель для работы с краской в аэрозолях:	PSV
Замедлитель, мягкий:	SV 1
Замедлитель, медленный:	SV 9
Паста-замедлитель:	VP
Очиститель:	UR 3
Матирующая паста:	ABM (1-20%)
Матирующий порошок:	MP (1-4%)
Пластификатор:	WM1 (2-5%)
Корректор печати:	ES (0,5–1%)

Для регулирования печатной вязкости обычно достаточно добавка 10% - 20% разбавителя LIGV или UKV 2 к краске. Для работы по поли-

стиролу и другим искусственным материалам, подверженным разрыву при натяжении, мы рекомендуем мягкий разбавитель PSV.

Для замедления при медленном процессе печати к разбавителю в той же пропорции (например, 50%) добавляется замедлитель SV 1. Для печати особенно тонких линий возможно добавления пасты-замедлителя VP(5-20%) или в той же пропорции замедлителя SV 9 (максимум 5%). Последующее разбавление разведенной замедлителем краски должно производиться только чистым разбавителем. Для лакировки при помощи распылителя используется быстрый разбавитель для аэро-золей PSV (добавка 30-40%), однако, следует проводить предварительные испытания.

Степень глянца LIG можно уменьшить добавлением матирующей пасты ABM (1-2%) или матирующего порошка MP 1-4% (для белой LIG 070 – максимум 2%), однако необходимо помнить об одновременном уменьшении кроющей способности.

Использование пластификатора WM 1 (2-5%) рекомендуется тогда, когда напечатанный красочный слой должен быть особенно эластичным. Это важно, когда тонкий запечатываемый материал склонен к скручиванию, когда края ПВХ самоклеящихся этикеток с растворяющимся клеем закручиваются вверх и когда по напечатанному красочному слою будет проводиться резка или штамповка. При изготовлении двусторонних наклеек использование пластификатора WM 1 необходимо. Важно помнить, что использование пластификатора WM 1 замедляет скорость сушки.

В случае нарушения растекаемости краски мы рекомендуем добавление 0,5-1% силиконосодержащего корректора печати ES. Настоятельная просьба производить точное взвешивание, поскольку слишком большая добавка, напротив, увеличивает проблемы с растекаемостью и ведет к уменьшению адгезии при надпечатке.

Рекомендуется производить очистку сит непосредственно после процесса печати очистителем UR 3.

Сетки и трафареты

Могут быть использованы все предлагаемые на рынке сетки и устойчивые к растворителям трафареты.

Рекомендация

Перед началом печатного процесса краска должна быть равномерно размешана.

Маркировка

Для сорта краски Libragloss LIG и вспомогательных средств к ней существует действующий паспорт безопасности в соответствии с Правилами ЕС 91/155, информирующий обо всех данных по безопасности, включая маркировку согласно настоящим правилам ЕС, а именно их разделов о здоровье и маркировке о безопасности. Эту информацию можно также прочесть на этикетке.

Краска имеет температуру возгорания между 21°C и 100 °C. Исключительное правило §2, абзац 4 предписаний о горючих жидкостях VbF от 03.05.82. не применяется.

Примечание

Наши рекомендации в устной и письменной форме или полученные в результате испытаний, соответствуют нашим текущим знаниям о данном продукте и его использовании. Однако это не означает, что не следует проводить собственные испытания поставляемых продуктов, чтобы удостовериться в их пригодности для соответствующих целей.

Выбор и использование продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком находятся в зоне Вашей ответственности. Если, однако, возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.