

Gloss UX

GLOSS UX GEHÖRT ZUR UVISPEED REIHE AN 100% igen UV- SIEBDRUCKFARBEN

Gloss UX Strichfarben wurden zur Hochgeschwindigkeitsbedruckung von Papier, Karton und PVC für Verpackungs- und PoP/Display Produkte entwickelt. Die Farben können auf den meisten Druckanlagen, darunter auch Flachbett- und Zylindermaschinen eingesetzt werden.

Produkteigenschaften

- Strichfarbensystem im Glanz Finish
- Geeignet für selbstklebendes PVC und halbstarre PVC Bedruckstoffe
- Ausgezeichnete Haftung und Flexibilität
- Hervorragende Finish Eigenschaften- Schneiden, Bohren und Fräsen möglich
- Geeignet für Flachbett- und Zylindermaschinen
- Kein Blocking, daher für doppelseitige Drucke geeignet
- Außenhaltbarkeit von 2 Jahren (siehe auch unter „Außenhaltbarkeit“)
- Greift Rakelblätter nicht an, kein Eintrocknen im Sieb
Ausgezeichnete Lösemittel- und Chemikalienbeständigkeit.

Allgemeine Informationen

Gloss UX Farben vor Gebrauch immer gut umrühren. Anwendung vor dem Druckbeginn immer ganz durchtesten, da es beträchtliche Abweichungen im Hinblick auf die Bedruckstoffmaterialien verschiedener Hersteller geben kann Siehe auch Abschnitt „Nachhärtung“.

Information zur Härtung der Farbe

Die tatsächlichen Härtungsgeschwindigkeiten der Farben hängen von einer ganzen Reihe verschiedener Faktoren ab, unter anderem von der Dicke der aufgetragenen Farbschicht, der Deckkraft, der Anzahl und der Art der verwendeten Lampen (dem Lampenemissionsspektrum, der Stärke und der Effizienz) und den zu bedruckenden Materialien. Die Härtungsgeschwindigkeit von UX Dense Black (Tiefschwarz) ist langsamer als die der anderen Farben. Die Härtungsgeschwindigkeit von Weiß beziehungsweise von Colour Matches, die einen Weiß-Anteil enthalten, kann langsamer sein als die der Seritone Grundfarben. Vergewissern Sie sich immer davon, dass jede der Farben durchgehärtet ist; nur so erzielen Sie eine optimale Haftung auf dem Substrat und eine anschließende, gute Überdruck- Haftung beim Druck nachfolgender Farben.

Nachhärtung:

Die bei UV-Farben eingeleitete, chemische Reaktion ist beim Austreten des Bedruckstoffes aus der Härtungseinheit noch nicht komplett abgeschlossen. Obwohl 90 % der chemischen Vernetzungsaktivitäten zur Erzielung einer guten Haftung während des UV- Härtungsvorgangs ablaufen, gibt es doch eine Nachhärtungsphase, während der sich die chemische Vernetzung noch weiter fortsetzt.

Bis vor kurzem glaubte man, dass die Nachhärtungsphase bis zu 24 Stunden dauert. Untersuchungen haben gezeigt, dass zwar der Großteil der Vernetzungsaktivitäten nach 24 Stunden

Haupteigenschaften

Finish

Glanzfinish.

Siebgewebe

140,34 er PW (Leinenbindung) Gewebe .
150,34er PW (Leinenbindung) Gewebe wird für die meisten Druckabläufe empfohlen.
120- 150,34er PW wird für fluoreszierende Farben empfohlen.
140er – 150,34er PW wird für Metallicfarben empfohlen.

Verdünner

Bis zu 10 % ZE637 Standardverdünner.
Bis zu 10 % ZE807 (bis zu 5 % für UX fluoreszierende Farben).
Bis zu 10 % ZE813 zur Beschleunigung der Härtungsgeschwindigkeit und Haftung auf schweren Hart-PVC Bedruckstoffen.
Bis zu 10 % ZE808 Gelzusatz zur Verbesserung der Konturenschärfe.

Schablonenempfehlung

Kontaktbelichtung:Dirasol Zenith, Dirasol 916, Dirasol 917, Dirasol 902, Dirasol SuperCoat
Indirekter – oder Kapillarfilm.

Ergiebigkeit

Standardfarben:
150,34er PW Gewebe bis zu 80-100m²/kg
Fluoreszierende Farben:
150,34er PW Gewebe bis zu 55-65 m²/kg.

Reinigung (direkt am Gerät)

ZT671 Screenwash Universal (Universal Siebreiniger).

Siebreinigung (Nach dem Drucken)

Siehe Xtend Siebreiniger Produktinformation.

Härtung

Härtung im Durchlauftrockner mit 2x80 Watt/cm Lampen.
35-40 m/ Minute mit einem 150,34er Gewebe.

abgeschlossen ist, man vermutet aber, dass die gesamte Nachhärtungsphase bis zu mehrere Wochen dauern kann.

Dieser Aspekt ist besonders wichtig im Hinblick darauf, dass das UV- Härtungsverfahren und die Nachhärtung den Farbfilm zum Schrumpfen bringen und so wiederum Spannung auf den Bedruckstoff ausgeübt wird. Bei selbstklebendem PVC manifestiert sich diese Spannung darin, dass der Bedruckstoff reißt oder ganz bricht (Versprödung).

Daher ist Vorsicht angeraten, wenn Tests zur Materialversprödung bereits direkt nach der Härtung eher mäßige Ergebnisse zeigen, denn die noch folgende Nachhärtungsphase und die in dieser Phase zusätzlich ausgeübten Spannkraften können später zu ernsthaften Problemen führen.

Vorsicht: Drucke sollten nicht überhärtet werden und die Haftung der ersten aufgetragenen Farbe sowie die Haftung weiterer, später gedruckter Buntfarben sollte regelmäßig geprüft werden.

Vorfertigungstests

Einige Kunststoffe sind möglicherweise mit Gleitmitteln imprägniert, die, ähnlich wie bei der Weichmacherwanderung, die Haftung sogar noch geraume Zeit nach dem Druckvorgang beeinträchtigen können. Dieses Problem kann normalerweise gelöst werden, indem man die Oberfläche der Bedruckstoffe vor Druckbeginn mit einem in Terpentinersatz getränkten Lappen abreibt und das Lösemittel dann vor Druckbeginn wieder abwischt.

Schutzfolien- und Klebstoffreste auf PVC Bögen sollten den Herstelleranweisungen folgend erst völlig entfernt werden. Auch können bestimmte Kunststoffbedruckstoffe nach dem Bedruck verspröden und manchmal, oft erst nach mehreren Wochen, auch ganz zerfallen. Zur Vermeidung derartiger Probleme muss daher vor Druckbeginn unbedingt erst sichergestellt werden, dass die Druckfarben und der Kunststoffbedruckstoff miteinander kompatibel sind.

Kontrolle des Glanzgrades

Der Glanzgrad von Gloss UX Farben kann durch Zugabe von ZE816 UV Mattierungsbase herabgesetzt werden. Sollten größere Mengen an Additiven hinzu gegeben werden, empfehlen wir, Gloss UX in beliebiger Menge mit Matt UM Siebdruckfarben zu vermischen; dies kann geschehen, ohne dass darunter die Farbkraft oder die Druckeigenschaften leiden.

Anwendung in Verbindung mit anderen Farben

Gloss UX Farben können über völlig durchgehärtete Matt UM oder 2000 UP Farben gedruckt oder aber mit diesen überdruckt werden. Die volle Zwischenschichthaftung tritt möglicherweise erst 24 Stunden nach dem Druck ein und die Kompatibilität kombinierter Systeme muss vor Druckbeginn unter Produktionsbedingungen getestet werden.

Gloss UX kann über völlig durchgehärtete Seristar SX, Colorstar CS und Mattvinyl MV Farben gedruckt werden. Bei mit Lösemittelfarben gedruckten Aufträgen sollten die Lösemittel erst völlig verdunstet sein, bevor mit UV- härtenden Farben überdruckt wird. Dies kann von Fall zu Fall bis zu 24 Stunden dauern. Seristar SX, Plastijet XG, Matt Vinyl MV, Mattplast MG und Colorstar CS können zum Überdrucken von Gloss UX verwendet werden.

Anwendung im Außenbereich

Gloss UX Farben wurden in einem Atlas -Bewitterungsapparat mit Xenon-Lampen auf ihre Wetterbeständigkeit geprüft. Gloss UX Farben haben eine zweijährige Außenhaltbarkeit, wenn sie in voller Stärke auf für Außenanwendungen geeignete, selbstklebende Vinyle gedruckt und in Zone 1 ausgestellt werden (siehe Sericols Produktinformationsblatt „Informationen zur Bewitterung von Farben und Bedruckstoffen“, unter www.fujifilmsericol.com abrufbar). Gloss UX bis zu 24 Monaten (außer: UX021, UX114 und UX154) Die unter Ausnahmen aufgeführten Farben haben eine geringere Lichtechtheit und sollten nicht für Produkte verwendet werden, die länger im Außenbereich aufgestellt werden beziehungsweise in Farben, die im Color Match Verfahren zusammengestellt wurden und von denen Außenhaltbarkeit erwartet wird.

Gloss UX fluoreszierende Farben sollten nicht für Außenanwendungen eingesetzt werden. Wie bei allen echten fluoreszierenden Farben beginnen die in der Farbe enthaltenen Pigmente bei starkem Lichteinfall schnell zu verblassen.

Das Seritone Matching System

Das Gloss UX Farbsystem beinhaltet 9 Seritone Grundfarben sowie Schwarz, Weiß und Transparentmasse: so kann der Drucker auch spezielle in- House oder kundeneigene Farben rasch abmustern.

Universaltönungsmittel sollten mit Gloss UX Farben nicht verwendet werden.

Das PANTONE® Matching System

Sericol stellt auch Gloss UX Rezepturen für Farben innerhalb der beschichteten (mit „C“ gekennzeichneten) Reihe her, so dass genaue Abmusterungen der PANTONE Farben möglich sind.

Das Sericol Paket enthält:

1. PANTONE® Farben Formelbuch
2. Sericol Formelbuch
Rezepturen in prozentualen Gewichtsanteilen.
3. Color Manager Software
Zur Anwendung mit IBM-kompatiblen Computern. Das Paket ermöglicht die Verwendung von PANTONE Formeln sowie:
 - das Speichern kundeneigener Formeln
 - Automatische Chargen- und Kostenberechnung
 - Ergiebigkeitsberechnung
 - Lagerverwaltungssystem mit Bestandsberechnung und Warnfunktion, wenn Bestände unter ein bestimmtes (programmierbares) Bestandniveau fallen
4. PANTONE Formelwaagen
Vorprogrammiert mit PANTONE Farben; garantieren maximale Genauigkeit, rasche Mischvorgänge und Kostenersparnis.

Strichfarben

UX001	Schwarz
UX009	Tiefschwarz
UX021	Weiß
UX026	Brilliant Weiß
UX064 (s)	Seritone Gelb (GS)
UX066 (s)	Seritone Gelb (RS)
UX114 (s)	Seritone Orange
UX121 (s)	Seritone Rot (YS)
UX122	Scharlachrot
UX164 (s)	Seritone Rot (BS)
UX165 (s)	Seritone Magenta
UX127 (s)	Seritone Violett
UX230 (s)	Seritone Blau
UX325 (s)	Seritone Grün
UX381	Transparentmasse
UX382	Metallic Farbmedium.

(s)= Seritone Grundfarben

GS= grünstichig RS = rotstichig

YS = gelbstichig BS= blautstichig

Erhältlich in 5 kg Gebinden.

Gloss UX fluoreszierende Farben

UX053	fluoreszierendes Gelb L
UX105	fluoreszierendes Orange M
UX137	fluoreszierendes Rot M
UX139	fluoreszierendes Magenta M.

Erhältlich in 5 kg Gebinden.

Zusatzstoffe

ZE637	Standardverdünner
ZE807	Verdünner
ZE813	Schnellverdünner
ZE817	Haftverstärker
ZE808	Gelzusatz
ZE816	Mattierungsbase.

In 5 und 1 Liter Behältern lieferbar.

Metallictönungen

Metallische Töne erhalten Sie durch das Vermischen von UX382 Metallic Farbmedium mit Gold und Silberpulver. Die empfohlenen Mischverhältnisse nach Gewicht lauten:

Gold

MP461 Rich Pale Gold Pulver Superfine	20
Gewichtsanteile	
UX382 Metallic Farbmedium	80
Gewichtsanteile	

Silber

MP483 Silber Pulver Superfine	15
Gewichtsanteile	
UX382 Metallic Farbmedium	85
Gewichtsanteile	

Gloss UX kann bei Bedarf durch die Zugabe von 5 – 10 % UX Seritone Grundfarben getönt werden. Mischungen mit einem Metallic- Pulveranteil sollten innerhalb von 24 Stunden verbraucht werden. **Metallicfarben nicht mit den nachfolgend aufgeführten Zusätzen verdünnen: ZE807, ZE816, ZE820. Diese Verdüner würden die Topfzeit des Produktes erheblich verkürzen.**

Beim Druck von Metallicfarben sollten 140,34er Gewebe verwendet werden, da dies zu den besten Druckresultaten führt. Weitere Informationen finden Sie im Produktinformationsblatt: „Universaltönungsmittel, Überdrucklacke, Metallicpulver & Farbmedien“ unter www.fujifilmsericol.com.

Spezialabmusterungen

Farben können gegen Vorlage von Druckmustern, Nassmustern oder auf Basis der PANTONE®, British Standard, „HKS“ oder „Munsell“- Referenzangaben abgemustert werden.

Ein Bedruckstoffmuster und Angaben bezüglich der Art und der Feinheit des Siebgewebes sollten dem Auftrag beigefügt werden. Bei Spezialabmusterungen könnten noch andere Farbeigenschaften von großer Wichtigkeit sein.

Daher sollten auch genaue Angaben über Druck- sowie Druckveredelungsprozesse gemacht werden.

Unser Technischer Service wird Ihnen gerne Informationen und Ratschläge zu nichtstandardisierten Farben geben.

Lagerung

Die Behälter sollten unmittelbar nach der Verwendung wieder fest verschlossen werden. Gloss UX Farben und Verdüner sollten nicht in direktem Sonnenlicht, in der Nähe von Wärmequellen oder in der Nähe von Superoxid gelagert werden.

Zur Maximierung der Lagerfähigkeit der Farben sollten die Lagertemperaturen bei zwischen 10°C und 25°C liegen. Kühl gelagert, haben die Farben vom Herstellungsdatum aus gerechnet eine geschätzte Lagerstabilität von 12 Monaten.

Fujifilm Sericol UK Limited- Umweltzertifizierung:

- Wir sind nach dem internationalen Umweltstandard ISO 14001 zertifiziert.
- Unser Ziel ist die Minimierung von Risiken für die Umwelt und für die Benutzer unserer Produkte, von der Formulierung über die Produktion bis hin zum Vertrieb.
- Unser Forschungs- und Entwicklungsteam arbeitet nach unserem internen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltkonzept, „Entwicklung für Gesundheit, Sicherheit und Umwelt“ genannt. Wir möchten damit die Entwicklung von Produkten pro-aktiv vorantreiben, die kleinstmögliche Auswirkungen auf die Gesundheit und die Umwelt haben und von denen geringste Sicherheitsrisiken ausgehen.
- Wir prüfen und überwachen ständig unsere Aktivitäten und deren Wirkung und setzen uns immer neue Ziele im Rahmen eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses.
- Wir engagieren uns für die Reduzierung von Abfällen sowohl durch Aufbereitung und Wiederverwendung als auch durch bessere Ausnutzung von Rohstoffen, Energie und Wasser.

Sicherheits- und Gesundheitsinformation

Gloss UX Farben:

- Sind frei von gesundheitsschädigenden, karzinogenen, mutagenen oder reprotoxischen Chemikalien gemäß der Direktive 67/548/EC.
- Haben einen Flammpunkt von mehr als 55°C und unterliegen daher nicht den Vorschriften für Gefahrgut und hochentzündliche Flüssigkeiten.
- Zur Optimierung der Lagerfähigkeit sollten alle Produkte bei gemäßigten Temperaturen zwischen 5°C und 30°C gelagert werden. Eine Lagerung außerhalb dieses Temperaturbereiches kann zu einer Verschlechterung der Produkt- Leistungseigenschaften führen.

Auf Anfrage erhalten Sie die entsprechenden Sericol Sicherheits-Normenblätter, die umfassende Informationen im Hinblick auf die Sicherheit und den Umgang mit Gloss UX Farben, Lösemitteln und korrespondierenden Produkten enthalten.

Information zur Umweltverträglichkeit der Produkte:

Gloss UX Farben:

- Enthalten keine der im Montrealer Abkommen aufgeführten, ozonverringernenden Substanzen.
- Enthalten keine aromatischen Kohlenwasserstoffe.
- Sind frei von flüchtigen Lösungsmitteln und daher im Vergleich zu lösungsmittelbasierenden Produkten wesentlich umweltverträglicher.

Die in dieser Produktinformation enthaltenen Angaben und Empfehlungen sowie die schriftliche oder mündliche technische Beratung durch Vertreter unseres Unternehmens beruhen auf unserem gegenwärtigen Erkenntnisstand und werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt. Wir können jedoch keine Gewährleistung dafür übernehmen, dass diese Angaben und Empfehlungen in jedem Fall zutreffen, da wir angesichts der großen Vielfalt an Herstellungsmethoden, Bedruckstoffen und andere Druckmaterialien, nicht jede mögliche Anwendung unserer Produkte vorhersehen und berücksichtigen können. Aus dem gleichen Grund übernehmen wir keine Gewährleistung für unsere Produkte und verkaufen sie mit der Maßgabe, durch eigene Prüfungen seitens des Benutzers sicherzustellen, dass das betreffende Produkt den jeweiligen Anforderungen genau entspricht. Da wir kontinuierlich Produktverbesserungen vornehmen, ist es durchaus möglich, dass einige Angaben in diesem Produktinformationsblatt zu einem späteren Zeitpunkt als überholt gelten. Wir bitten daher alle Benutzer unserer Produkte, sich über die jeweils aktuellen Empfehlungen zu informieren und diese zu befolgen.

SERICOL
More than ink...Solutions.

FUJIFILM

Deutschland
FUJIFILM SERICOL DEUTSCHLAND GMBH
Weusterstraße 9 46240 Bottrop
Tel: 020 41 47 57-0
Fax: 020 41 47 57-101

Österreich
FUJIFILM SERICOL AUSTRIA GMBH
Oberlaaerstraße 232 A-1100 Wien
Tel: 01 680 04 0 Fax: 01 680 04 18

Schweiz
FUJIFILM SERICOL SWITZERLAND GMBH
Baselstraße 55 CH-6252 Dagmersellen
Tel: 062 748 20 30 Fax: 062 748 20 35

Export Sales Pysons Road Broadstairs Kent CT10 2LE England
Tel: +44 (0)1843 866668 Fax: +44 (0)1843 872122

www.fujifilmsericol.de