

Série IMPACT F

Encre Offset et Typo à séchage UV

Encre multi supports – cartons métallisés, support absorbants – emballages secondaires

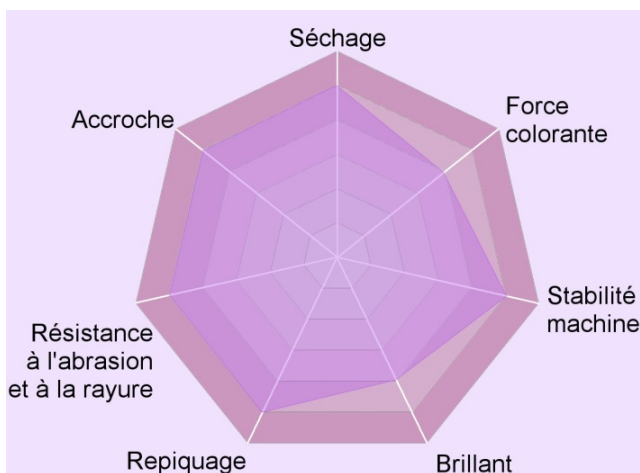
Caractéristiques

- **Bonne adhésion sur divers types de supports tels que cartons métallisés, papiers couchés, cartons⁽¹⁾**
- **Stabilité d'impression en machine**
 - > Simple d'utilisation
- **Bonne définition de point**
 - > Impressions de bonne qualité
- **Excellent séchage**
 - > Haute vitesse d'impression, productivité
- **Reprise possible, dorure à chaud ou vernissage⁽²⁾**
- **Formulation sans photoinitiateur CMR 1B (type 369, EHA, EDB, ...)**

Supports

Non couché	**	
Couché mat	**	
Couché brillant	***	
Couché chrome	***	
Carton	***	
Thermique Eco	▲	*** parfaitement adapté
Thermique protégé	**	** adapté
Carton métallisé	***	* test nécessaire
Synthétiques ⁽¹⁾	*	▲ non conseillé
Papier calque	*	(1) Synthétiques (Alu, PE, PP, PET, PVC)

Profil d'encre



Quadri IMPACT F

	Solidité		
	Lumière ISO 2835	Alcool ISO 2837	Alcali ISO 2838
Jaune Quadri Impact F	5	+	+
Rouge Quadri Impact F	5	+	-
Bleu Quadri Impact F	8	+	+
Noir Quadri Impact F	8	+	+
Noir Intense Impact F	8	+	+
Solides			
Jaune Quadri SL Impact F	6	+	+
Rouge Quadri SL Impact F	7	+	+

Série IMPACT F

Jaune Primaire Impact F	5	+	+
Orange 021 Impact F	5	+	+
Rouge Feu Impact F	3	+	-
Rouge 032 Impact F	6	+	+
Rouge Rubis Impact F	5	+	-
Bleu 072 Impact F	4	-	-
Bleu Primaire Impact F	8	+	+
Vert Impact F	8	+	+
Noir Neutre Impact F	8	+	+
Laque Transparente Impact F	•	+	+
Solides			
Rouge Feu SL Impact F	5	+	+
Rhodamine SL Impact F	7	+	+
Héliotrope SL Impact F	7	+	+
Violet SL Impact F	8	+	+
Blue 072 SL Impact F	8	+	+
Bleu Reflex SL Impact F	8	+	+
Autres produits			
Blanc Couvrant Impact F	8	+	+

fluo et métalliques disponibles sur demande

Teintes au modèle

Voir Dayamix System®



Conditionnement

Botes UV 2,5 kg

Recommandations

- Cette série n'est pas destinée à l'impression d'emballages alimentaires primaires sans barrière fonctionnelle
- ⁽¹⁾ Du fait de la diversité des types de supports métallisés (polyester métallisé, couché acrylique, couché nitrocellulose...), il est fortement recommandé de faire des essais afin de confirmer les performances dans les conditions particulières, avant de lancer la production
- ⁽²⁾ Possibilité de dorure à chaud et de repiquage thermique (essai préalable)
- Vérifier la compatibilité encre/support/emballage
- Un traitement Corona pour monter la tension de surface à 38-44 dynes/cm est recommandé pour les plastiques et film synthétiques pour apporter le meilleur transfert d'encre et la meilleure adhésion
- N'utiliser que des produits auxiliaires de formulations UV (diluants, laveurs...)
- Dans le cas d'un repiquage laser, il est recommandé d'imprimer des tramés à 50% plutôt que des aplats
- Possibilité de pelliculage et de vernissage (UV, nitro, acrylique)
- Pour améliorer la résistance à l'abrasion, utiliser un vernis UV en ligne ou en reprise
- Stocker l'encre dans sa boîte d'origine fermée, à l'abri de la lumière et à une température comprise entre 5 et 30°C pendant 24 mois. Après ce délai, l'encre peut être utilisée après vérification.

Certains produits peuvent être dangereux, consulter la Fiche de Données de Sécurité et respecter les précautions d'emploi.

Les informations et les recommandations contenues dans ce document sont basées sur notre expérience et sur des résultats obtenus en laboratoire dans des conditions particulières. Du fait de la diversité des applications et conditions d'utilisation, elles ne sont communiquées qu'à titre indicatif et ne peuvent être considérées comme une quelconque garantie.