T-GLASS

VFP Ink Technologies

Non CMR

ENCRE SOLVANT

- Aspect

Très brillant.

- Applications

Verre, métaux non ferreux, aluminium, céramique préalablement nettoyés à l'IPA (alcool isopropylique)

- Avantages majeurs

Encre à 2 composants permettant le marquage et la décoration de supports considérés comme difficilement imprimables.
Mélange encre/durcisseur utilisable jusqu'à 48 H (pot fermé). Séchage rapide, bonne souplesse du film d'encre.

- Impressions

Machines automatiques et semi-automatiques.

CONDITIONS D'IMPRESSION

Ecrans

Tissus : mailles de 77 à 120 fils/cm
Reports : les émulsions et films doivent être résistants aux solvants

Râcles

Polyuréthane dureté 75 shore.

Rendement

Avec un tissu 120 fils/cm, 1 kg couvrira de 55 à 65 m² environ.

Dilution

Au moment de l'emploi, ajouter dans l'encre 10% en poids de durcisseur TG291 (Glassbond Improver) puis soigneusement refermer le flacon.
Le mélange étant réalisé diluer exclusivement avec le diluant TG201 ou le retardeur TG203 ou un mélange des deux selon les cadences.
En cas de séchage de l'encre n'utiliser que le retardeur TG203 ou le gel retardeur 77.23G dans le cas d'impression de finesses.

Nettoyage

Nous préconisons le solvant de nettoyage 77BIO, 77NETX2 ou X3

Conditionnement

TGLASS 1 kg

Stockage

5 ans dans son emballage d'origine stockés entre +5°C et +35°C

Adhesion / resistance

A l'air ambiant le durcissement final permettant le test d'adhérence est obtenu au bout de 8 jours. Après séchage au tunnel, une montée en température permet de réaliser immédiatement un durcissement complet à cœur. A titre indicatif 5 à 10 mn à 180°C ou 25 mn à 120°C (un jaunissement du coloris blanc TG103 peut-être constaté s'il est polymérisé plus de 10 mn à une température supérieure à 120 °C. Le film d'encre très souple peut-être plié Les encres TGLASS résistent bien à l'eau (trempage et lavage en lave-vaisselle) ainsi qu'aux cosmétiques et détergents usuels. Les meilleures résistances sont obtenues après cuisson du film d'encre.

Séchage

Ce n'est qu'après l'impression et son séchage par évaporation des solvants que la réaction chimique entre les 2 composants commence. L'empilage est possible immédiatement après séchage sans influence sur le durcissement à cœur.
A l'air ambiant les supports imprimés sont manipulables après 10 à 15 mn, secs en profondeur après 48 H en fonction de la température et de l'hygrométrie ambiantes.

Manipulation

Les pots ouverts pour le prélèvement doivent être soigneusement refermé afin d'éviter toute contamination, poussières etc…

Hygiène et sécurité

Bien que les produits sélectionnés pour la formulation soient peu dangereux, ils peuvent provoquer par contact des allergies chez certaines personnes particulièrement sensibles. Les souillures d'encres sur la peau seront nettoyées à l'eau savonneuse dans les plus brefs délais. Dans tous les cas, se reporter directement aux fiches de sécurité.

Réserves de garantie
Bien que les données figurant dans cette notice aient été établies après des tests minutieux, elles sont fournies à titre indicatif ; aucune responsabilité ne pourra en dériver pour la firme VFP, étant entendu que nous vous conseillons d'effectuer des essais préalables avant tout tirage commercial.
Aucun vendeur, représentant ou agent n'a le droit de donner une garantie ou une assurance quelconque, qui serait en contradiction avec ce qui est dit ci-dessus. Dans tout les cas, se référer directement à nos conditions générales de vente.

VFP Ink Technologies - Immeuble Le TREMA 163 Quai Aulagnier CS 40058 - 92601 Asnières sur seine Cedex - France Tel. : +33 1 41 47 50 55 - Fax : +33 1 47 99 51 52 - www.vfp-ink.com