

Fiche technique

WESSCO® LM 26.351.28 UV Coating Extra Matte

TMPTA-reduced low migration UV extra matte coating for finishing of printed products. Suitable for flexo units.

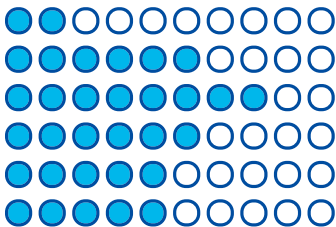
Description du produit

UV curing under atmospheric conditions.
Low migration, suitable for the outside of food and other sensitive packaging, in compliance with legal requirements and guidelines (GMP).

Informations générales	
Type de produit	Enductions
Technologie du produit	Séchage UV
Champ d'application	Emballage flexible, Emballage à base de papier, Étiquettes sensibles à la pression, Manchons thermorétractables, Sachets, Sachets et petits sacs, Etais pliants -Personal Care/Cosmétiques, Contact alimentaire indirect
Propriétés	Bonne résistance à l'abrasion et aux rayures, Faible odeur, Le vernis présente une très bonne adhérence sur différents supports., Résistance à la chaleur élevée, Propriétés du film rétractable
Optique	Extra mat

Propriétés

- Brillant
- Réactivité
- Lisse de la surface de glissement
- Flexibilité
- Marquage à chaud
- Tolérance de craquelure



Caractéristiques du produit			
Viscosité	• ~85 s + / - 10s (DIN 4 à 23°C)		
Marquage à chaud	Oui	Collabilité	Oui
Résistance à la chaleur	The cured coating film has a heat resistance of at least 260°C.	Anti pénétration	Non

Recommandation concernant le support

- Papier couché
- Plaque enduite
- Matières synthétiques

Fiche technique

WESSCO® LM 26.351.28 UV Coating Extra Matte

TMPTA-reduced low migration UV extra matte coating for finishing of printed products. Suitable for flexo units.

Méthode d'application

- Bien remuer avant utilisation ! L'agitation mécanique est recommandée.
- Dépose vernis recommandée : 2 - 4 g/m² ; humide
- Le profil des propriétés du film de vernis est donné dans le cas d'un durcissement complet. Le durcissement dépend de l'efficacité des lampes, de la durée de vie des lampes UV, de la vitesse des machines, des conditions générales de l'unité UV (réflecteurs, etc.), de la température et de la distance entre l'unité UV et le support. Nous recommandons de nettoyer régulièrement les réflecteurs et, si nécessaire, de changer les lampes en cas de baisse d'efficacité.
- Une forte absorption sur des surfaces absorbantes peut entraîner un durcissement insuffisant du vernis UV, des problèmes sensoriels, une influence mécanique ainsi que des problèmes de résistance à l'abrasion et de mauvaises propriétés de glisse.
- Dans le cas d'un vernissage en reprise, nous recommandons un temps de séchage de 24 heures minimum pour le primaire, et de 48 heures minimum pour les encres métalliques.
- Les encres d'imprimerie doivent être adaptées au vernissage. La résistance aux alcalis, à l'alcool et aux solvants doit être assurée conformément à la norme DIN ISO 2836, ancienne norme DIN 16524, afin d'exclure tout changement de couleur.
- La structure totale du support/de l'encre d'impression/du vernis doit être suffisamment durcie/séchée avant la mise en oeuvre et doit être vérifiée au cours du processus.
- Les pattes de collage ne doivent pas être vernies.
- Ne pas polluer le vernis avec de l'eau de lavage ou d'autres vernis.
- L'augmentation de l'angle de glisse ne peut être exclue en fonction de la température et de l'humidité. Des tests de stockage sont nécessaires.
- Groupe vernis feuilles (chambre à racle)
- Suitable for Flexographic printing

Matériel d'impression et recommandation concernant l'anilox	
Matériel d'impression	Volume de l'anilox
HIT, ART, Haschur < 80L/cm	2.5-6 cm ³ /m ² / 1.7-4 BCM

Instructions de stockage

- Date de péremption minimale 12 mois
- Stockage à des températures comprises entre 5°C et 35°C
- Protéger du gel, de la chaleur et du soleil
- Stockage dans des récipients d'origine fermés

Instructions de nettoyage

- Nettoyer la machine et les outils immédiatement à l'alcool. Nettoyer les restes de vernis secs avec TERRAGLOSS CLEAN agent nettoyant G 13/160
- Les tuyaux doivent être libres d'eau, de vernis et de produits de nettoyage, car sinon le vernis UV peut s'épaissir.

Conformité réglementaire

- Clause de non-responsabilité : Pour les conformités réglementaires, veuillez contacter votre interlocuteur ACTEGA.
- P: +41 (0) 44 712 64 00;

Fiche technique

WESSCO® LM 26.351.28 UV Coating Extra Matte

TMPTA-reduced low migration UV extra matte coating for finishing of printed products. Suitable for flexo units.

Contact Information

ACTEGA Schmid Rhyner AG
Soodring 29, 8134 Adliswil, CH
+41 44 712 64 00
info.ACTEGA@altana.com
www.actega.com

Avis de non-responsabilité

Les caractéristiques décrites dans ce document constituent des spécifications de produit contraignantes que nous garantissons dans les conditions et selon les techniques de mesure mentionnées. Toute autre demande subjective ou objective concernant les produits est exclue. Toute information contenue dans ce document concernant l'adéquation, l'utilisation ou l'application des produits est non contraignante et ne constitue pas un engagement pour ce qui est des propriétés, de l'utilisation ou de l'application des produits. Nous vous recommandons de tester nos produits avant leur utilisation en effectuant des essais préliminaires afin de déterminer s'ils conviennent à l'usage que vous souhaitez en faire. Nous ne donnons aucune garantie, expresse ou implicite, quant à l'utilisation et à l'adéquation des produits à l'usage que vous souhaitez en faire, ni quant à la possibilité d'utiliser les produits, données et informations mentionnés dans le présent document sans porter atteinte aux droits de propriété intellectuelle de tiers.