

Водоразбавляемые краски

Серия Р, Р-С, F, F-ПМ

Водоразбавляемые краски для флексографской и глубокой печати на различных видах материала

Серия Р-У, Р-С – предназначена для печати на всех видах бумаги, картона, салфетках, мелованной бумаге;

Серия F – предназначена для печати на ПНД, искусственных тканях, БоПП, металлизированной фольге;

Серия F-ПМ – предназначена для печати на полипропиленовых мешках (мука, комбикорм, сахар и т.п.).

Разбавитель – вода рН от 8 до 9.

Замедлитель для Серии Р – Т-18 применяется при скорости печати менее 100 м/мин.

Замедлитель для Серии F, F-ПМ – Т-18 применяется при скорости печати менее 100 м/мин.

Пеногаситель – Antifoam 0100 применяется при образовании пены в красочных ванночках с помощью распылителя. В распылитель налить 1 часть Antifoam 0100 и 1 часть воды и распыривать на образовавшуюся пену, либо не посредственным добавлением в краску, не более 3%

Адгезионная добавка – CW1015, если материал не имеет коронного разряда, данная добавка добавляется в количестве 1-3% на общее количество готовой краски.

Вещество для устойчивости к истиранию – WW1009, данный продукт добавляется в краску, для снижения истирания по отношению к материалу с материалом в количестве не более 3%. Данный продукт добавляется в готовую краску и тщательно перемешивается перед добавлением данной краски в красочную ванночку.

Очиститель (концентрат) –Смывка Шипа (разводится 1 часть Смывки и 10 частей воды)

Ускоритель высыхания – этанол, изопропиловый спирт, RW1009. Добавляется не более 5% в красочную ванночку.

Подготовка к печати:

Краска должна пройти акклиматизацию в производственном помещении не менее 24 часов. Рекомендуемая температура в производственном помещении 18°C.

Красочные ванны, емкости, насос и валики следует промыть до начала работ.

Если осуществлялась работа спиртовыми красками, то следует тщательно промыть спиртом валы, ванночки, насосы и т.д., по истечению 15 минут, промыть все водой.

Довести краску до нужной вязкости с помощью воды, вода должна быть также акклиматизирована в производственном помещении не менее 24 часов.

Печать:

Выдерживать постоянно рабочую вязкость в течении всего процесса печати. При загустении краски, добавлять акклиматизированную воду.

После печатных работ:

Оставшуюся краску в красочной ванночке слить в отдельную емкость, измерить вязкость, и если вязкость ниже чем рабочая, то данную краску использовать как разбавитель.

Все красочные системы тщательно промыть водой, при сильном загрязнении использовать Очиститель Шипа (1 часть Очистителя и 5 частей акклиматизированной воды)

Часто возникающие проблемы при печати

Рекомендуемые вязкости при работе 18-20с по ВЗ-4 (20°C). Растворителем является вода. Для ускорения скорости высыхания рекомендуются в воду добавлять этанол или изопропанол, для замедления скорости высыхания — 0,5-5% этиленгликоля или пропиленгликоля.

перед началом работы необходимо проверить этикетку, акклиматизировать краску в цехе (около 24 часов), тщательно перемешать. Развести краску в ведре или в красочной бочке растворителем выше рабочей вязкости на 3-5 сек.

во время процесса печати выдерживать постоянную рабочую вязкость краски, измеряя вискозиметром каждые 30 мин.

По окончании работы остатки разведенной краски слить в отдельную емкость.

- дефект **«стиральной доски»** может быть вызван тем, что краска не попадает в углубления гофрокартона.

Для устранения такого дефекта необходимо использовать более мягкие формы или повысить вязкость краски при печати. При этом придется пренебречь пропечаткой тонких штрихов.

- дефект **«полошение»** может быть вызван:

грязными или изношенными анилоксовыми валами,
грязными печатными формами,
использованием жестких печатных форм,
низкой вязкостью краски

- дефект **«грязная печать»**, ореолы может быть вызван:

высокое давление накатного вала на печатную форму;
неплотное прилегание печатной формы к формному цилиндру;
неровные, изношенные, загрязненные, плохо подогнанные печатные формы;
слишком большая толщина красочного слоя (уменьшить толщину красочного слоя: снижая вязкость краски; повышая эффективность системы дозирования);
слишком жесткая печатная форма;
неровное нанесение слоя (отрегулировать дозирование краски, контакт формы и накатного вала, параллельность валиков, заменить печатные формы);

- Дефект **«пенообразование»** связан в основном с неправильным разведением краски.

Переразбавление красок приводит к повышенному пенообразованию, потере прочности и ослаблению цвета из-за лучшей впитываемости. Более густая краска также может давать пену, отмарывать из-за более толстого слоя на оттиске. Поэтому необходимо контролировать вязкость краски, измеряя ее вискозиметром каждые 30 мин. Если при правильном разведении и контроле вязкости проблема остается, то необходимо обратиться за консультацией к поставщику. Можно устранить проблему пенообразования введением дополнительно пеногасителя. Лучше всего пеногаситель смешать с водой в соотношении 1:1. полученную смесь Распылять на краску. Пеногаситель в краске теряет свои свойства.

Инструкция по применению смывки Шипа

Очиститель Шипа применяется для удаления слабозагрязненных и сильно загрязненных поверхностей анилоксовых валов, валов для клише и флексографских форм.

Способ применения:

Концентрат разводится с водой.

Таблица для разведения Очиститель Шипа (очиститель)

Применение	Очиститель Шипа	Вода
После печати, промывка флексо клише	1	10
Слабо загрязнение анилоксовых валов	1	8
Среднее загрязнение анилоксовых валов	1	5
Сильное загрязнение анилоксовых валов	1	1

Полученное средство нанести на загрязненную поверхность и выждать 15-30 минут, после чего смыть чистой проточной водой до полной отчистки поверхности.

Инструкция по применению пенногасителя **Antifoam 0100**

Antifoam 0100 применяется для устранения пены при печати.

Способ применения:

Antifoam 0100 разводится с водой до жидкого однородного состояния.

Полученное средство налить в ручной пулевизатор и разбрызгивать на образовавшуюся пену.

Пенногаситель можно добавить в краску перед началом работы, но не более 0,5%