

UV Blechdruck

UV Tinprint

Charakteristik

Die unter UV-Licht radikalisch härtenden Blechdruckfarben sind 100% Systeme für vorlackierte Metalle wie Weißblech und Aluminium.

- guter Glanz
- gute Kratzfestigkeit
- hohe Farbintensität
- hitzebeständig bis 200°C

Einsatzgebiete

Die unten aufgeführten Farben können für alle im Bogen-Nass-offset zu druckenden Metalldekore eingesetzt werden.

Characteristics

Tinprint inks that cure radically under UV light are 100% systems for pre-coated metals such as tinplate and aluminium.

- high gloss
- good scratch resistance
- high intensity
- heat resistant up to 200°C

Intended applications

The inks listed below can be used for all metal decors to be printed in sheet-fed wet offset.

Echtheiten DIN ISO 2836 Lichtechtheit DIN ISO 12040 Resistances according to DIN ISO 2836 light fastness to DIN ISO 12040							
Bezeichnung	labelling	Artikelnummer item code	Lichtechtheit WS light fastness WS	lasierend/deckend transparent/opaque	Lebensmittel- verpackungen food packaging	Sterilisations- echtheit resistance to sterilization	Hitzebeständigkeit heat resistance
UV TINPRINT Gelb	UV TINPRINT Yellow	573220	6 - 7	□	+	+	+
UV TINPRINT Magenta	UV TINPRINT Magenta	573221	7	□	+	+	+
UV TINPRINT Cyan	UV TINPRINT Cyan	573222	8	□	+	+	+
UV TINPRINT Schwarz	UV TINPRINT Black	573223	8	■	+	+	+
UV TIN Deckweiß (geschönt)	UV TIN Opaque White (tinged)	573224	8	■	+	+	+

+ = Ja yes | – = Nein no | (+) = eingeschränkt restricted | ■ = deckend opaque | □ = lasierend transparent | ◻ = leicht deckend semi-opaque

Bedruckstoffe

- vorlackierte Metalle (Weißblech, Aluminium)
- Kunststofffolien: PVC, PET, PS, PE, PP

Auf Grund der Vielzahl an Materialien empfehlen wir vorab eine Bedruckbarkeits- und Eigenschaftsprüfung und gegebenenfalls eine Vorbehandlung. Die Oberflächenspannung sollte ca. 40 mN/m betragen.

Verarbeitungshinweise

Erfahrungsgemäß liegt der optimale pH-Wert des Feuchtwassers im Bereich von 4,8 bis 5,3. In Abhängigkeit von weiteren Feuchtmittelzusätzen muss der Wert individuell eingestellt werden.

Substrates

- pre-varnished metals (tin plate, aluminium)
- plastic film: PVC, PET, PS, PE, PP

Due to the variety of materials prior tests of printability and properties are recommended and, if necessary, a pre-treatment. A surface tension of approx. 40 mN/m is suggested.

Processing instructions

Experience has shown that the optimum pH value of the fountain solution is in the range of 4.8 to 5.3. Depending on other fountain solution additives, the value must be set individually.

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

UV Blechdruck

UV Tinprint

Eine gute Durchhärtung der Farbe ist abhängig von Farbauftrag, Substrat, Anzahl und Art der verwendeten Strahler, deren Abstand zum Druck und der Druckgeschwindigkeit. Bei einem Farbauftrag von 1,2 - 1,5 g/m² empfehlen wir eine Lampenleistung von 160 - 200 W/cm.

Technische Daten

Rotationsviskosität (übl. Werte bei 25°C, Scherrate 160/s):

- Skala: 40 - 50 Pa*s
- Pantone® / Grundfarben: 35 - 45 Pa*s
- Deckweiß: 50 - 55 Pa*s

Weiterverarbeitung

Nach vollständiger Härtung kann der Druck sofort weiterverarbeitet werden.

Die Echtheiten der Farben sind so gewählt, dass sie konventionell und UV lackierbar sind.

Good curing depends on ink application, substrate, number and type of emitters used, their distance to the print and printing speed.

For an ink application of 1.2 - 1.5 g/m² we recommend a lamp output of 160 - 200 W/cm.

Technical data

Rotational viscosity (usual val. at 25°C, shear rate 160/s):

- process inks: 40 - 50 Pa*s
- pantone® / bases: 35 - 45 Pa*s
- opaque white: 50 - 55 Pa*s

Further processing

After complete curing, the print can be further processed immediately.

The inks are conventional and UV varnishable caused by their chosen fastnesses.

Echtheiten DIN ISO 2836 Lichtechtheit DIN ISO 12040 Resistances according to DIN ISO 2836 light fastness to DIN ISO 12040

PANTONE® Grundfarben PANTONE® basic inks

Bezeichnung labelling	Artikelnummer item code	Lichtechtheit WS light fastness WS	Deckfähigkeit opacity	Lebensmittel- verpackungen food packaging	Sterilisationsechtheit* resistance to sterilization*	Hitzebeständigkeit heat resistance
UV TINPRINT PANTONE® Yellow	573000	6 - 7	■	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Warm Red	573001	6	■	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Rubine Red	573002	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Rhodamine Red	573003	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Purple	573004	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Violet	573005	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Reflex Blue	573006	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Process Blue	573007	8	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Green	573008	8	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Black	573009	8	■	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Transp. White	573010		□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Yellow 012	573012	6 - 7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Orange 021	573021	7	□	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Red 032	573032	6	■	+	+	+
UV TINPRINT PANTONE® Blue 072	573072	7	□	+	+	+

+ = Ja yes | - = Nein no | (+) = eingeschränkt restricted | ■ = deckend opaque | □ = lasierend transparent | ■ = leicht deckend semi-opaque

* Sterilisation bei sterilization at: 60 min / 129°C

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.

UV Blechdruck

UV Tinprint

Echtheiten DIN ISO 2836 Lichtechtheit DIN ISO 12040 Resistances according to DIN ISO 2836 light fastness to DIN ISO 12040

Monopigmentierte Grundfarben monopigmented basic inks

Bezeichnung	labelling	Artikelnummer item code	Lichtechtheit WS light fastness WS	Deckfähigkeit opacity	Lebensmittel- verpackungen food packaging	Sterilisationsechtheit* resistance to sterilization*	Hitzebeständigkeit heat resistance
UV TIN Gelb GF echt	UV TIN Yellow bases fast	573712	6	□	+	+	+
UV TIN Gelb gruenlich GF echt	UV TIN Yellow greenish bases fast	573714	7	■	+	+	+
UV TIN Gelb roetlich GF	UV TIN Yellow reddish bases	573715	5	□	-	(+)	-
UV TIN Gelb roetlich GF echt	UV TIN Yellow reddish bases fast	573716	6 - 7	□	+	+	+
UV TIN Orange GF echt	UV TIN Orange bases fast	573721	7	□	+	+	+
UV TIN Orange roetlich GF	UV TIN Orange reddish	573722	5	□	-	(+)	-
UV TIN Rot gelblich GF echt	UV TIN Red yellowish bases fast	573730	7	■	+	+	+
UV TIN Rot GF echt	UV TIN Red bases fast	573732	7	□	+	+	+
UV TIN Rhodamin GF echt	UV TIN Rhodamine bases fast	573735	7	□	+	+	+
UV TIN Rubinrot GF	UV TIN Ruby Red bases	573736	5	□	-	(+)	-
UV TIN Rubinrot GF echt	UV TIN Ruby Red bases fast	573737	7	□	+	+	+
UV TIN Violett GF echt	UV TIN Violet bases fast	573741	7	□	+	+	+
UV TIN Blau gruenlich GF echt	UV TIN Blue greenish bases fast	573746	8	□	+	+	+
UV TIN Gruen GF echt	UV TIN Green bases fast	573750	8	□	+	+	+
UV TIN Mischschwarz GF	UV TIN Mixing Black bases	573780	8	■	+	+	+
UV TIN Transparent Weiss GF	UV TIN Transparent White bases	573790		□	+	+	+
UV TIN Deckweiß GF	UV TIN Opaque White bases	573791	8	■	+	+	+
UV TIN Silber 1 K	UV TIN Silver 1K	573795	8	■	+	+	+

+ = Ja yes | - = Nein no | (+) = eingeschränkt restricted | ■ = deckend opaque | □ = lasierend transparent | ■ = leicht deckend semi-opaque
 * Sterilisation bei sterilization at: 60 min / 129°C

Angaben in dieser Technischen Information sind ebenfalls für alle Mischfarbtöne / Sonderfarben gültig, die aus den Grundfarben gefertigt werden.
 This technical datasheet is also valid for all mixed shades / spot colours manufactured from the basic inks.

Hilfsstoffe

Setzen Sie nur die von uns angebotenen Hilfsstoffe ein.
 Andere Hilfsstoffe können zu Druck- oder Haftungs-
 problemen führen.
 Hinweise zu Schutzmaßnahmen finden Sie im zugehörigen
 Sicherheitsdatenblatt.

Additives

Use the offered additives from the manufacturer. Other
 additives can result in printing or adhesion problems.
 Information on precautions can be found in the
 corresponding material safety data sheet.

Diese Technische Information hat beratenden Charakter
 und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

This technical information has only an advisory character
 and complies with our actual state of knowledge.

UV Blechdruck

UV Tinprint

- **Supra UV Verdünner** 551021
Rühren Sie 2 - 5 % des Verdünners homogen in die Farbe ein. Durch die Zugabe wird die Viskosität der Farbe verringert.
Eine Überdosierung führt zu deutlichem Intensitätsverlust und kann zum Tonen im Druckprozess führen.

- **Supra UV Antitackpaste** 567022
Rühren Sie 2 - 4 % der Antitackpaste homogen in die Farbe ein. Durch Zugabe wird die Zügigkeit der Farbe verringert. Eine Überdosierung kann zur Übertragungsproblemen auf der Walze führen.

Einsatzbeschränkungen

Anwendungen mit speziellen Anforderungen müssen separat geprüft werden. Beachten Sie regulatorische Voraussetzungen des jeweiligen Zielmarktes.

Haltbarkeit und Lagerung

Die Lagergarantie für ungeöffnete und unbeschädigte Gebinde beträgt 6 Monate. Produkt kühl, trocken und unter Lichtausschluss lagern.

Liefergebinde

- 1 kg und 2,5 kg Kunststoffdose / Vakuumdose

Haftungsausschluss

Die hier enthaltenen Informationen beruhen auf unseren Erfahrungen und Laborergebnissen und auf Daten, die bei Erstellung dieses Dokumentes als aktuell und richtig angesehen wurden. Unsere Produkte unterliegen einem ständigen Verbesserungsprozess. Daher behalten wir uns vor, sowohl die Zusammensetzung der Farben als auch den Inhalt unserer technischen Datenblätter anzupassen.

Da die Anwendung und Einsatzbedingungen außerhalb unserer Kontrolle liegen, stellen die zur Verfügung gestellten Informationen keine Gewähr oder Zusicherung jeglicher Art dar. Das Produktverhalten und die Eignung für den Verwendungszweck des Kunden hängen wesentlich von den speziellen Einsatzbedingungen und dem Herstellungsprozess ab. Wir empfehlen unseren Kunden, sich vor Beginn einer Druckauflage davon zu überzeugen, dass jedes Produkt in jeder Hinsicht ihren Anforderungen entspricht. Es wird hiermit keine generell implizierte Zusicherung allgemeiner Gebrauchstauglichkeit oder Anwendbarkeit der beschriebenen Produkte für den vorgesehenen Zweck gegeben. Die rechtliche Verantwortung für die Tauglichkeit der Zwischen- und des Endproduktes liegt beim jeweiligen Hersteller und Abpacker.

Diese Technische Information hat beratenden Charakter und entspricht unserem derzeitigen Kenntnisstand.

- **Supra UV Thinner** 551021
Stir 2 - 5 % of the thinner homogeneously into the ink. The addition reduces the viscosity of the ink.

Overdosing leads to a significant loss of intensity and can lead to toning in the printing process.

- **Supra UV Antitack Paste** 567022
Stir 2 - 4 % of the antitack paste homogeneously into the ink. The addition of the antitack paste reduces the tack of the ink. Overdosing can lead to transfer problems on the roller.

Excluded applications

Applications with special requirements must be tested separately. Observe regulatory requirements of the respective target market.

Durability and storage

Shelf life in unopened and undamaged packages is 6 months. Product should be stored cool, dry and in a dark place.

Packaging size

- 1 kg and 2.5 kg plastic can / vacuum tin

Disclaimer

The information contained herein are based upon experiences, laboratory results and data believed to be up-to-date and correct at the time of writing. Our products are subjects to a constant improvement process. Therefore, we reserve the right to adjust the composition of the inks as well as the contents of our technical data sheets.

Because the application and conditions of use are beyond our control, the information provided does not represent any guarantee or warranty of any kind. Product behaviour and suitability for the application of customer depend on the special conditions of use and the manufacturing process. We recommend that customers check by themselves that each product meets their requirements in all aspects before printing a run. We do not give general pledge of suitability of this products. The legal responsibility for the suitability of the intermediate and finished product bears with the respective manufacturer and packer.

This technical information has only an advisory character and complies with our actual state of knowledge.