

Primer P4: Auxiliar para tintas de curado UV

Uso correcto del auxiliar P4 de en combinación con las tintas de serigrafía de curado UV y las tintas de digital.

Tintas
2018
03. Dic

Marabu ofrece tintas de curado UV tanto para serigrafía como para digital. Las características específicas, así como las aplicaciones para cada tipo de tinta se detallan con más detalle en nuestra página web.

1. Información General

A fin de mejorar las propiedades de adherencia entre el soporte y la impresión a aplicar, el primer P4 es un promotor de adherencia para pre-tratar materiales diversos.

Campo de aplicación:

Mejora la adherencia sobre vidrio, metales, cerámica y plásticos de las tintas de impresión digital UV, de serigrafía UV y los laminados líquidos UV.

Instrucciones de uso:

Tengan en cuenta que el soporte ha de estar siempre seco y limpio de grasa y huellas dactilares. Recomendamos trabajar a una temperatura de entre +15 a +25° C.

El punto de inflamación del Primer es de 12°C. Al trabajar, especialmente con spray, se deben cumplir las normativas de salud y seguridad en el trabajo.

2. Secado

El tiempo de secado para capas finas es de alrededor de 30 segundos a temperatura ambiente. Para imprimir u otros procesos, debemos esperar alrededor de 5 minutos.

Después de la aplicación del primer, debemos proteger el soporte de la luz directa del sol. Se pueden realizar otros procesos al cabo de 5 horas. Podemos dejar los soportes para su uso posterior si los almacenamos secos y protegidos de la luz.

3. Manual de Aplicación (limpieza)

El primer P4 se puede aplicar con un trapo limpio y sin pelusas, toallas de papel limpias o un paño de algodón limpio.

Aplicar el primer en toda la zona con movimientos circulares y sin presión. No aplicar demasiada cantidad de primer a fin de evitar manchas o rayadas.

4. Aplicación en Spray

Recomendamos las pistolas en spray de aire comprimido para aplicaciones de capas muy finas. Los sistemas sin aire, son menos adecuados debido a la mayor transferencia de primer.

Se han obtenido los mejores resultados utilizando las pistolas en spray con boquillas de 0.5mm o 0.6mm. La presión de atomización ha de ser de alrededor de 4-6 bares. Los parámetros pueden variar dependiendo de la marca/sistema utilizado. Podemos ver manchas o rayas sobre el vidrio tanto si la presión de atomización es demasiado baja como si el grosor del laminado es demasiado alto. En estos casos, debemos modificar los ajustes.

La aplicación mediante spray se debe llevar a cabo con una máquina adecuada para este propósito o en una cabina de pinturas adecuada, con extracción de aire.

Contacto

En caso de cualquier aclaración rogamos contacten con nosotros

Teléfono: 938 467 051
info-es@marabu.com