

UVivid Flexo JD

Tintas de impresión flexográfica con curado UV

INFORMACIÓN DEL PRODUCTO

UVivid Flexo JD es un sistema de tinta flexográfica UV de alto brillo que ofrece una amplia gama de colores, tintas de proceso, colores metalizados y productos especializados.

Características de impresión

Las tintas UVivid Flexo JD producen unos resultados de impresión destacados sobre una amplia gama de aplicaciones, condiciones y sustratos. Las tintas UVivid Flexo JD tienen una adherencia fiable entre capas y propiedades de bloqueo de la lámina con unas características excelentes de fluidez y brillo en una amplia gama de velocidades de impresión.

Racletas

La baja viscosidad del sistema de tinta hace que sea adecuado para sistemas de racleta de ángulo inverso y de cámara. Para obtener unos resultados óptimos, se recomienda utilizar siempre una racleta.

Planchas y cinta adhesiva

UVivid Flexo JD es compatible con la mayoría de los materiales de plancha recomendados para sistemas de tinta UV. La elección de la plancha y de la cinta del reverso que se utiliza para montar las planchas puede afectar a la calidad de la impresión.

Curado

Normalmente se obtiene adherencia inmediatamente tras el curado; sin embargo, la máxima adherencia y la resistencia a la corrosión y al desgaste usual se obtendrán hasta 24 horas después del curado inicial.

UVivid Flexo JD752 Blanco Supernova

UVivid Flexo JD752 Blanco Supernova es un blanco flexográfico ultraopaco que puede utilizarse para sustituir el blanco de serigrafía rotativa en la impresión combinada sobre sustratos de película transparente. Para obtener una opacidad elevada es necesario utilizar rodillos anilox especiales de alto volumen (consulte el apartado «Rodillos anilox» para más información).

Por lo general no se recomienda imprimir texto fino con la tinta JD752 con rodillos anilox de alto volumen. Volúmenes más bajos mejorarán la definición, pero será a costa de la opacidad y la extensión de las áreas de fondo.

El uso de rodillos anilox de alto volumen provocará la necesidad de frecuente rellenado de tinta manual en la mayoría de prensas de bobina en la que no se utilizan sistemas de bombeo de tinta. Pueden utilizarse sistemas de bombeo para mejorar la eficacia, pero es importante que, si la JD752 se almacena en envases a

Características principales

Las ventajas clave de las tintas UVivid Flexo JD incluyen:

- Colores de baja viscosidad listos para la impresión.
- Elevada densidad del color.
- Adherencia a una amplia gama de sustratos sintéticos, incluyendo PE y PP con recubrimiento superior, PVC, PET, algunos papeles térmicos, láminas metalizadas y los papeles disponibles más habitualmente.
- Adecuada para una amplia gama de aplicaciones, incluyendo etiquetas autoadhesivas y películas sin soporte para distintos tipos de bolsitas.
- Se puede sobreimprimir con cintas de transferencia térmica y adhesivos de laminado en frío.
- Buenas propiedades de laminado en caliente.
- Formulas PANTONE®* de ajuste disponibles.
- Blanco flexográfico de cilindro para aplicaciones de cilindro retráctil

Sustratos

La mayoría de tipos de materiales para etiquetas sintéticas con y sin soporte, incluyendo PE, PP, PVC, TC-PE, PP, PS y PET. Papeles disponibles más habitualmente, papeles térmicos y láminas metalizadas.

Nivel de tratamiento

38-44 dinas/cm. El tratamiento corona también puede mejorar la adherencia y la extensión de la tinta.

Acabado

Brillante.

Planchas y cinta adhesiva

La mayoría de las planchas compatibles con tintas UV.

Racletas

Racletas de ángulo inverso y de cámara. Se recomienda utilizar siempre una racleta.

Rodillos anilox

Tipo de tinta	Recuento de líneas	Volumen del anilox
Cuatricromía	900-1200 lpi	2,3-4 cm ³ /m.
Proceso + Negro	350-1200 lpi	3,5-6,5 cm ³ /m.
Colores Pantone	350-800 lpi	5,5 cm ³ /m.
Colores de alta opacidad	HOC	HOC
Blanco	150-250 lpi	12-20 cm ³ /m.
Blanco supernova	HOW3	HOW3
Metálicos	250-325 lpi	7-15 cm ³ /m.
Barniz	150-350 lpi	6-10 cm ³ /m.

Curado

Bombilla de 160 vatios/cm (400 vatios/pulgada) al 100% de potencia

Lavado

Planchas, rodillos, accesorios:	DFGC1 General Cleaner
Limpieza profunda de anilox:	DFDCL Deep Clean
Lavado automático de disolventes:	DFAUT Autowash Cleaner

* PANTONE® es propiedad de Pantone, Inc.

granel, se utilice un sistema de recirculación para mantener la homogeneidad de la tinta.

Impresión combinada

Las tintas UVivid Flexo JD pueden imprimirse sobre blanco de combinación UVivid Rotary Screen RN034 sin añadir un aditivo de compatibilidad de tintas. Se debe tener en cuenta que RN034 no contiene silicona; es necesario un buen mantenimiento para evitar la contaminación. Se puede encontrar más información en la ficha de información del producto de UVivid Rotary Screen RN034.

Debería añadirse un 2% de aditivo de compatibilidad de tintas ZEA12 a los colores UVivid Flexo JD cuando se utilizan para sobreimprimir el blanco estándar UVivid Rotary Screen RN.

Pruebas previas a la producción

UVivid Flexo JD ha sido formulada para adherirse a la mayoría de los tipos de materiales peliculares con recubrimiento o tratamiento corona con niveles de tensión superficial de 38 dina/cm o superiores. Sin embargo, se recomienda encarecidamente probar todos los sustratos y láminas metálicas antes de utilizarlos en una serie comercial. Sustratos aparentemente iguales pueden variar entre fabricantes, y también entre lotes del mismo fabricante.

Determinados plásticos pueden estar impregnados de lubricantes, lo que, como la migración de plastificante, puede afectar a la adherencia y la resistencia al bloqueo.

También se recomienda comprobar a fondo la compatibilidad en las sobreimpresiones, ya que las cintas, tóneres y pigmentos que utilizan las tecnologías de sobreimpresión pueden variar de un lote a otro.

El usuario final debe determinar que este producto es idóneo para su uso previsto antes de la producción.

Resistencia a la corrosión y a la abrasión

UVivid Flexo JD tiene una resistencia a la abrasión excelente y es resistente a la mayoría de sustancias químicas habituales.

Gama de colores y propiedades de resistencia

Los colores básicos estándar de UVivid Flexo JD se seleccionan por su precisión e intensidad del color; por ello no todos los colores ofrecen un alto grado de resistencia a la exposición a la intemperie, a la exposición directa a la luz solar o a materiales de gran alcalinidad o acidez. Está disponible una gama de colores resistentes. Los impresores deberían asegurarse de que las propiedades de fotorresistencia son apropiadas para su aplicación antes de empezar una serie de producción.

Gama de color

Condiciones de impresión para el material de prueba:

Prensa:	Nilpeter FA2500
Anilox:	5,5 cm ³ /m ² 360 LPI
Velocidad:	50 m/min
Lámparas:	4 x 120 vatios/cm al 100%

Pruebas de resistencia

Resistencia al jabón:	ISO2836:1999(E)
Resistencia al aceite:	ISO2836:1999(E)
Resistencia a los disolventes:	ISO2837:1996
Resistencia a ácidos:	ISO11628:1995
Resistencia a alcalinos:	ISO2836:1999(E)

Escala de resistencia:

+ = aprobado; - = suspenso

Escala de lana azul

8 = excelente; 1 = deficiente

Colores resistentes

Los colores resistentes se han diseñado para que sean lo más parecido posible a los tonos estándar relevantes. No obstante, solo una gama limitada de pigmentos es idónea para esta aplicación, por lo que los colores resistentes pueden resultar menos intensos y más sucios que el tono estándar correspondiente.

Fotorresistencia

La fotorresistencia de los pigmentos que se mencionan en esta ficha de información del producto se basa en las recomendaciones de los fabricantes de los pigmentos y se refiere a la escala de lana azul. La fotorresistencia de una tinta depende de la cantidad de pigmento que hay en una mezcla y del grosor de la película de tinta. En mezclas de color en las que se utilicen pequeñas cantidades de un color, colores de

Ref. color	Código	Jabón	Aceite	Álcali	Ácido	Alcohol	Escala de lana azul normal
Cuatricromía							
Amarillo proceso	JD052	+	+	+	+	+	4
Magenta proceso	JD135	-	+	-	-	+	4
Cyan proceso	JD215	+	+	+	+	+	8
Negro proceso	JD004	+	+	+	+	+	8
Negro proceso+	JD005	+	+	+	+	+	8
Colores básicos estándar							
Negro	JD001	+	+	+	+	+	8
Negro denso	JD009	+	+	+	+	+	8
Blanco opaco	JD025	+	+	+	+	+	8
Amarillo	JD045	+	+	+	+	+	4
Naranja	JD103	+	+	+	+	+	5
Rojo cálido	JD199	+	+	+	+	+	5
Rojo 032	JD097	+	+	+	+	+	8
Rojo rubine	JD163	-	+	-	-	+	4
Rojo rodamina	JD125	-	+	-	-	-	5
Púrpura	JD237	-	+	-	-	-	4
Violeta	JD127	+	+	+	+	+	7
Azul 072	JD254	-	+	-	-	-	3
Azul réflex	JD260	+	+	+	+	+	7
Azul proceso	JD240	+	+	+	+	+	8
Verde	JD320	+	+	+	+	+	8
Base de mezcla	JD381						N/D
Colores resistentes							
Amarillo resistente	JD064	+	+	+	+	+	7
Rubine resistente	JD164	+	+	+	+	+	7
Rodamina resistente	JD165	+	+	+	+	+	7
Metálicos							
Plata flexográfica UV de alto brillo*	JD462	+	+	-	-	+	N/D
Oro rico pálido (Pantone 873)	FL461	+	+	-	-	+	N/D
Plata (Pantone 877)	FL462	+	+	-	-	+	N/D
Oro rico (Pantone 871)	FL489	+	+	-	-	+	N/D
Blancos							
Blanco supernova	JD752	+	+	+	+	+	8
Blanco flexográfico Sleeve	JDSW H	+	+	+	+	+	8
Blanco especial	JDA01	+	+	+	+	+	8

fondo de alta base o depósitos de película fina, es posible que la fotorresistencia sea inferior que el valor indicado. La resistencia de una mezcla de color debería basarse siempre en la referencia de tinta con las propiedades de resistencia más bajas. Si la fotorresistencia es crucial, recomendamos utilizar colores resistentes.

Guía de formulación de Fujifilm

Está disponible un folleto que contiene recetas de la guía de fórmulas de colores PANTONE® mezcladas manualmente, en porcentajes por peso. Todas las recetas del folleto han sido desarrolladas utilizando un peso de película fijo equivalente a anilox de 5,5 cm³/m² y 360 LPI (líneas por pulgada). También hay disponible una amplia gama de sistemas de suministro de tinta y de comprobación de equivalencias de color fuera de línea para mejorar la eficacia del suministro de colores listos para imprimir formulados por el cliente.

Almacenamiento

Los recipientes deben cerrarse herméticamente después de su uso. Al finalizar largas series de impresión, debe tirarse la tinta sobrante de la bandeja. La tinta excedente de impresión no contaminada debe almacenarse en las mismas condiciones que los envases de tinta no abiertos.

La tinta UVivid Flexo JD no debería almacenarse bajo la luz solar directa ni cerca de tuberías calientes, y debería mantenerse alejada de peróxidos. En interés de la máxima duración de conservación, las temperaturas de almacenamiento deberían ser entre 10 °C and 25 °C. Las tintas y los aditivos no deberían almacenarse bajo la luz solar directa o temperaturas extremas. Consulte en la ficha de seguridad los materiales y las condiciones que deben evitarse.

Duración de conservación

Cuatricromía y colores planos:

Si se guardan sin abrir y en las condiciones de almacenamiento recomendadas, se espera que los colores básicos de UVivid Flexo JD tengan una duración de conservación de 12 meses desde la fecha original de fabricación. Los colores realizados por el cliente deberían utilizarse en los 3 meses posteriores a la fecha original de la mezcla.

Tintas metálicas:

Si se guardan sin abrir y en las condiciones de almacenamiento recomendadas, se espera que todos los colores metálicos de UVivid Flexo FL tengan una duración de conservación de 12 meses desde la fecha original de fabricación. Si se incorporan tintas metálicas a mezclas de color, la mezcla podría tener una duración de conservación de solo unos días.

Producto	Código	Aplicación	Dosificación	Tamaño del envase
Diluyente Flexo	ZE818	Uso general	1-10%	5 l
Aditivo de compatibilidad de tintas	ZEA12	Mejora la nivelación y mejora la compatibilidad de tintas en comparación con la silicona estándar que contiene blancos de serigrafía rotativa	1-2%	1 l
Aditivo de curado	ZE824	Para mejorar el curado en caso necesario	1-3%	1 kg

Sustrato	Recomendación
Sintético	UVivid Flexo JD se ha desarrollado para ser usada en una amplia gama de sustratos sintéticos, incluyendo: PE, PP, PVC, TC-PE, PS y PET. Para asegurar que se consiguen unos resultados óptimos, es importante que la tensión superficial de los materiales que se imprimen sea de entre 38 y 44 dinas/cm. El tratamiento corona también puede mejorar la adherencia y la extensión de la tinta.
Papeles	Por lo general, UVivid Flexo JD tiene un buen rendimiento cuando se imprime sobre la mayoría de los papeles disponibles habitualmente. Al imprimir sobre papeles absorbentes puede haber problemas con la retención de las tintas UVivid Flexo JD. Esto puede ser exagerado al imprimir películas finas y con velocidades bajas. Recomendamos velocidades superiores a 40 m/min.
Papeles activos térmicos	La UVivid Flexo JD puede usarse para imprimir papeles térmicos. Debe tenerse cuidado con los papeles térmicos sin recubrimiento, ya que pueden perder color. Como con todos los sistemas de tinta, el blanco opaco y los barnices mates o metálicos pueden dañar los cabezales de impresión.
Transferencia térmica	Pueden utilizarse diversas cintas de transferencia térmica para sobreimprimir las tintas UVivid Flexo JD. Dada la amplia variedad de cintas que hay en el mercado, las propiedades de cada cinta concreta pueden ser distintas.
Láminas metalizadas	La tinta UVivid Flexo JD se adhiere a algunas láminas metalizadas. Sin embargo, dada la inmensa variedad de materiales que podemos encontrar en el mercado, debería probarse siempre cada lámina concreta.
Laminado en caliente	La tinta UVivid Flexo JD tiene buenas propiedades de laminado en caliente. Dada la inmensa variedad de láminas que podemos encontrar en el mercado, deberían probarse siempre las propiedades de cada lámina concreta.
Laminado en frío	La tinta UVivid Flexo JD puede sobreimprimirse con la mayoría de adhesivos de laminado en frío disponibles en el mercado.

Fujifilm Speciality Ink Systems Limited:

- Ha sido certificada según la Norma Medioambiental Internacional ISO 14001.
- Ha sido certificada según la Norma de Gestión de Calidad ISO 9001.
- Ha sido certificada según la Norma de Salud y Seguridad en el Trabajo OHSAS 18001.
- Tiene el compromiso de reducir al mínimo el riesgo que sus productos suponen para los usuarios, así como de minimizar el impacto de su actividad en el medio ambiente, desde la formulación hasta la producción y el suministro.
- El equipo de investigación y desarrollo trabaja según una política interna de salud, seguridad y medio ambiente denominada «Diseño para la salud, la seguridad y el medio ambiente» con el fin de desarrollar de forma proactiva productos que tengan el menor impacto posible en la salud, la seguridad y el medio ambiente.
- Revisa y controla periódicamente sus impactos y actividades, fijando objetivos y metas como parte de un proceso de mejora continua.
- Se ha comprometido a reducir los residuos mediante el mejor uso de materias primas, energía y agua, la reutilización y el reciclado.

Seguridad y manipulación

La tinta UVivid Flexo JD:

- Ha sido formulada sin sustancias químicas tóxicas para la salud, carcinógenas, mutágenas o tóxicas para la reproducción según la Directiva 67/548/CE.
- Tiene un punto de inflamación superior a 60 °C y, por tanto, no se clasifica como «sustancia

peligrosa» en virtud de la Normativa de sustancias peligrosas y atmósferas explosivas del Reino Unido (DSEAR).

- Para que tengan una duración de conservación óptima, todos los productos deben almacenarse a temperaturas moderadas entre 5 °C y 30 °C. Si se almacenan fuera de este rango de temperaturas, podría producirse un deterioro en el rendimiento del producto.

En las fichas de seguridad correspondientes se facilita información exhaustiva sobre la seguridad y la

manipulación de las tintas y los aditivos UVivid Flexo JD.

Información medioambiental

La tinta UVivid Flexo JD:

- No contienen sustancias químicas reductoras del ozono según lo descrito en el Convenio de Montreal.
- Ha sido formulada sin hidrocarburos aromáticos.
- No contiene disolventes volátiles y, por tanto, puede considerarse que tiene menor impacto en el medio ambiente con respecto a los productos con base de disolvente.

La información y las recomendaciones que contiene esta ficha de información del producto, así como las recomendaciones técnicas facilitadas por representantes de Fujifilm Speciality Ink Systems Limited y sus empresas asociadas, tanto verbalmente como por escrito, se basan en nuestro conocimiento actual y se cree que son precisas. Sin embargo, no se garantiza su exactitud ya que no podemos cubrir o prever todos los usos posibles de nuestros productos y porque los métodos de fabricación, los soportes de impresión y los demás materiales varían. Por el mismo motivo, nuestros productos se venden sin garantía y con la condición de que los usuarios realicen sus propias pruebas para comprobar que los productos cumplirán totalmente sus requisitos concretos. Por nuestra política de mejora continua del producto, parte de la información que contiene esta ficha de información del producto podría estar desactualizada; se pide a los usuarios que se aseguren de seguir las recomendaciones actuales.

1897/S15

FUJIFILM SPECIALITY INK SYSTEMS LIMITED

Pysons Road, Broadstairs
Kent CT10 2LE
Reino Unido
Tel.: +44 (0)1843 866668
Fax: +44 (0)1843 872184
www.fujifilm.eu

FUJIFILM Europe GmbH, Sucursal en España

C/Aragón 180
08011 Barcelona
España
Tel.: +34 93 508 77 14
www.fujifilm.es
DiegoCardenete@fujifilm.es