

Verarbeitungshinweise

- empfohlene Auftragsmenge: 4 – 6 g/m² (nass)
- weiche Druckformen empfohlen
- längeres Umpumpen ohne Lackabnahme ist zu vermeiden
- Stapeltemperaturen über 35 °C können zum Verblocken führen
- nicht mit anderen Produkten mischen
- Lackkreislauf vor Verwendung gründlich reinigen, Waschwasser nicht in den Lack gelangen lassen

Geeignete Druckmaschinenkonfiguration für die Verarbeitung

- Bogenoffsetmaschinen mit Lackwerk (Kammerrakel und Rasterwalze)
- Heißlufttrocknung mit Absaugung

Geeignete Substrate

Papier und Karton, gestrichen, saugfähig

Geeignete Druckfarben

- Alkaliecht nach ISO 2836 (Magenta ist trotz mangelnder Alkaliechtheit im Regelfall geeignet)
- Alkohol- und Lösemittlechtheit empfohlen.
- Druckfarben mit ungeeigneten Pigment-Echtheiten können unter ungünstigen Umständen Farbtonänderungen zeigen

Hilfsmittel

Verdünnung: Wasser / Reiniger: 10T0145 / Entschäumer: 10MGA0423

Allgemeine Hinweise

Bei eventuell störenden Einflüssen durch das Füllgut oder äußere Einflüsse (z.B. Lösemittel, Detergentien, Fett, Feuchtigkeit) sollte die Eignung geprüft werden. Für ein gleichbleibendes Druckergebnis empfehlen wir eine regelmäßige Tiefenreinigung aller Rasterwalzen.

Hinweise zu den Lackeigenschaften auf dem Druck

- Die endgültigen Oberflächeneigenschaften bilden sich erst nach vollständiger Trocknung von Lack und Farbe aus.
- Die Verklebbarkeit wird auch von Substrat, Farbe und Kleber beeinflusst
- Lackierte Flächen sind versiegelt. Nassleime zeigen deutlich verlängerte Abbindezeiten in Vergleich zur unbehandelten Substratoberfläche. Empfehlung: Klebelaschen aussparen.
- Für eine nachfolgende Veredelung müssen Metallicfarben spaltfest sein
- Bei Veredelung mit UV-Lack sowie Heißfolienprägung muss der Untergrund stabil und fest sein
- Je nach Oberflächengüte des Bedruckstoffes, Farbe und UV-Lack/Prägefolie können Haftung und Kratzfestigkeit des UV-Lackes und der Prägung variieren.
- Die angegebenen Gleitwerte und Siegelfestigkeiten werden unter standardisierten Prüfbedingungen bestimmt. Je nach Druck und Umgebungsbedingungen können die Werte variieren.
- Die Eignung für beidseitigen Druck kann durch ungeeignete Substrate, hohe Farbbelegung und langsam wegschlagende Farben reduziert werden. In diesen Fällen empfehlen wir ausreichende Trockenzeiten und Lüften vor dem Widerdruck

Hinweise für den Druck von Lebensmittelverpackungen

Dieser Lack ist nicht migrationsarm rezeptiert und wird für Lebensmittelverpackungen nicht empfohlen

Kennzeichnung / Sicherheit

Siehe Sicherheitsdatenblatt

Liefergebilde

25-kg Plastik-Kanister
150-kg Kunststoff-Fass
1000-kg Kunststoff-Container