

## UV EVOPACK

**Encre UV brillante. Mono-composante, prête à l'emploi, compatible avec reprise en marquage à chaud.**

### APPLICATIONS

Cette série d'encre est destinée à l'impression de flacons ou de tubes rigides, semi-rigides ou souples en PE ou PP traités par flammage (tension superficielle supérieure à 42 dynes/cm), PETG et PETP, Polycarbonate.

### SUPPORTS

- Flacons ou tubes rigides, semi-rigides ou souples
- PE ou PP traités par flammage
- PETG
- PETP
- Polycarbonate
- Plastique rigide : polycarbonate, polystyrène, PMMA

### PROPRIÉTÉS

Encre prête à l'emploi.  
Très bonne résistance à l'eau et à la vapeur d'eau.  
Bonne résistance au jus.  
Encre flexible permettant son utilisation sur tubes, compatible avec reprise en marquage à chaud.  
Viscosité étudiée pour éviter à l'encre de couler à travers l'écran en cas d'arrêt machine.  
Ces encres sont superposables entre elles si l'impression de la couleur suivante se fait immédiatement après polymérisation de la teinte à recouvrir et, ce, sans flammage intermédiaire.  
Attention, toutefois à ne pas dépasser 24 heures maximum entre chaque couche. Résistance théorique à la coulure de différents produits tels que : acides, bases, divers solvants.

### TENUE DE L'ENCRE

La résistance à l'eau et à la vapeur d'eau peut être encore améliorée si nécessaire par incorporation du durcisseur ST 305 à raison de 3 à 5 %.  
Il sert également de promoteur d'adhérence sur les supports difficiles (traitements médiocres, supports renfermant de la nacre).  
Cependant, la durée de vie du mélange est réduite à environ 4 à 8 heures suivant les teintés.

### ASPECT

Brillant.

### DILUTION

Diluant Standard ST178 : 1 à 5 %.  
AM9090 : diluant souple pour tubes ou pour des applications nécessitant d'éviter de trop durcir le film d'encre.

### ÉQUIPEMENT

Machines semi-automatiques et automatiques pour flaconnage équipées d'un dispositif de flammage.

### ÉCRANS

Mailles 140 à 180 (fils/cm) de préférence.

### RACLES

Types SR1 ou HR1 (simple couche), 85 ou 75 shores.

### NETTOYAGE

Solvants H, ECO N ou 93801.

### SÉCHAGE / POLYMÉRISATION

Polymérisation sous rayon UV.  
Les performances optimales de polymérisation de 150 et 250 mJ/cm<sup>2</sup> sont en générales atteintes avec un four UV équipé d'un ou deux lampes de 120W/cm et une vitesse de tapis de 10 à 20 m/min.

### CONDITIONNEMENT

1 kg & 5 kg.

### STOCKAGE

Nos conditions de garantie sont liées aux délais de conservation maximum suivants :

- Durée de validité : 2 ans

Nos encres sont garanties stables dans leur emballage d'origine. Le stockage devant se faire à une température comprise entre 15 et 25 °C.

## MISES À LA TEINTE

Nos laboratoires peuvent se charger de l'étude et de la réalisation de toute mise à la teinte à partir de 1 kg. Il est alors nécessaire de nous donner un maximum d'informations quant au type de support et sa couleur, la maille d'écran utilisée, ainsi qu'un échantillon de la teinte finale souhaitée.

## TEINTES FLUORESCENTES

Elles sont à utiliser impérativement sur fond blanc.

La durée de vie en pot de ces encres est d'environ 3 mois à partir de la date portée sur l'emballage. La résistance à la lumière est limitée dans le temps surtout en exposition extérieure.

## CONCENTRÉS PIGMENTAIRES MULTIFLEX

Il est possible de renforcer la puissance des teintes par adjonction des concentrés pigmentaires MULTIFLEX. Attention toutefois, l'adjonction d'une quantité trop importante de concentrés pigmentaires peut nuire à la polymérisation; ne surtout jamais utiliser les concentrés seuls.

## ADDITIFS ET PRODUITS SPÉCIAUX

Ne pas perdre de vue que les additifs ne sont pas à incorporer systématiquement dans les encres, mais à utiliser avec précaution, leur dosage ainsi que leur domaine d'utilisation pouvant souvent présenter des risques. Les produits spéciaux que nous livrons sont d'une qualité constante. Encres DUBUIT ne peut garantir les travaux exécutés à l'aide de ces produits. Ils ne sauraient en effet influencer ni les méthodes de travail, ni les paramètres d'utilisation.

## LÉGISLATION ET SÉCURITÉ

Les encres d'impression et produits connexes formulés par Encres DUBUIT ne contiennent aucune des substances extrêmement préoccupantes (SVHC) candidates en vue d'une autorisation (au 07 Juillet 2017) et sont conformes aux exigences des Directives 2011/65/UE (RoHS) et 94/62/CE (Niveaux de concentration de métaux lourds présents dans les emballages). Pour plus d'informations concernant nos conformités réglementaires, merci de consulter notre document Eco System, disponible sur demande.

## LA GAMME EVOPACK

### COULEURS TRAITS – GAMME 700

DÉSIGNATION ARTICLE		NOIR, BLANC, BASE & VERNIS		ADDITIFS	
Jaune Moyen	710	Noir de Mélange	701	Diluant Standard	ST178
Jaune Orange	720	Blanc de Mélange	702	Diluant Souple	AM9090
Mandarine	730	Noir Opaque	703	Durcisseur	ST305
Vermillon	740	Blanc Opaque	706		
Rouge Foncé	750	Base	095		
Rose	760	Vernis	090 / 091		
Violet	770	Vernis Mat	H5875		
Bleu Primaire	780				
Vert Émeraude	790				

*Encres DUBUIT garantit la qualité de ses produits. Cependant, nous ne pouvons pas garantir le résultat final, car nous n'exerçons aucun contrôle sur les procédures d'exploitation individuelles. Notre responsabilité se limite uniquement à l'échange d'encre ou de vernis. La qualité d'un substrat à imprimer peut varier. Par conséquent, les informations ci-dessus sont données de bonne foi sur la base de l'état de notre art et de l'expérience antérieure. Cette constatation vaut aussi pour notre assistance technique. Lors de l'utilisation de nos encres et vernis sur un nouveau substrat ou lors du changement des procédures d'exploitation, nous recommandons fortement de tester d'abord une production à grande échelle pour s'assurer de la compatibilité de l'encre. Veuillez-vous référer à nos Conditions Générales de Ventas.*