

## *UV SCREEN SCRATCH-OFF INKS*

### I – продукты:

- UV scratch off 7630 – Silver
- UV scratch off 7640 – Gold
- UV Scratch off 5156 - Black
- UV varnish 4689
- UV levelling agent 0938

➤ Смесевое соотношение: **металлизирующая счищаемая краска/ УФ-лак 4689: 85/15**

Лак **UV varnish 4689** обладает оптимальной скоростью отверждения.

Краску **UV scratch off 7630 – Silver** можно использовать сразу без добавления лака при печати тонким слоем и наличии подходящей УФ-лампы (см. секции V и VI).

### II – Поверхностная энергия/ Добавки для растекания:

Чтобы избежать образования сетчатого узора и преодолеть проблему кратеров при печати по релиз-лаку УФ-отверждения, поверхностная энергия счищаемых УФ-красок требует коррекции.

Добавка помогает печатать без проблем, связанных с пенообразованием; специально для ротационного трафарета.

Добавку для растекания следует добавлять только в счищаемые УФ-краски, не в релиз-лак.

Количество добавки **UV levelling agent 0938** составляет 1% для металлизированных красок UV Scratch-off. Для краски UV Scratch off 5156 – Black не требуется дополнительных добавок. Это количество может быть слегка увеличено в зависимости от степени обработки поверхности и толщины красочного слоя.

Любые модификации краски следует производить непосредственно перед печатью, поскольку добавки в краску могут оказывать негативное влияние на стабильность при хранении.

### III – Подложка/ Релиз-лаки:

**Красками UV Screen Scratch-off следует печатать по релиз-лаку.** Без использования релиз-лака краски Scratch-off или невозможно стереть, или они загрязняют закрываемое изображение.

Для достижения наилучшего результата, RADIOR France рекомендует следующие релиз-лаки:

- УФ-трафарет:  
**UV Release coating 4003** (защитный/стандартный релиз эффект)  
**UV Release coating 1090** (выдающиеся релиз свойства)
- УФ- узкорулонная флексография:  
**UV Release coating 777-0055** (стандартный релиз эффект)  
**UV Release coating VFR750** (выдающиеся релиз свойства)
- Камер-ракепельная лакирующая секция офсетной печатной машины:  
**WB Release coating VFR780** (лак на водной основе)

Рекомендованы предварительные испытания перед использованием на пористых подложках, таких как мелованные матовые и мелованные полуматовые бумаги, покрытие которых более сложны к гарантированному счищению в течении определенного периода времени.

Синтетические материалы, прошедшие предварительную обработку (Corona или Torcocoat, 38 Dynes), также необходимо покрывать релиз-лаком.

### IV – Закрываемое изображение:

Тёмные, большие рисунки и буквы закрыть краской сложно. В зависимости от дизайнера и рисунка, закрываемое изображение должно быть растреновано по необходимости: мы рекомендуем как минимум 30% (особенно для печати счищаемой краски в один прогон).

Покрытие Бронзовой счищаемой краски слабее, чем Серебряной, Серебро всегда следует выбирать для защитных работ, в которых требуется высокая кроющая способность.

---

#### Рекомендуем проводить предварительные испытания

*Информация, содержащаяся в техническом листе, достоверна и основана на нашем опыте работы с данным материалом. Вы всегда можете обратиться к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией. Производитель не несет ответственности за успешные решения, принятые без лабораторных тестов и предварительных испытаний.*

*www.tanzor.ru office@tanzor.ru +7 (495) 734-91-67*

**V – Количество ячеек трафаретной сетки:**

**Плоский трафарет**

- UV scratch off 7630 – Silver	165 mesh (420 l/in)
- UV scratch off 7630 – Silver + UV varnish 4689	140 mesh (355 l/in)
- UV scratch off 7640 – Gold + UV varnish 4689	140 mesh (355 l/in)
- UV Scratch off 5156 - Black	165 mesh (420 l/in)

Для выбора сетки необходимо учитывать требуемую укрывистость краски, интенсивность УФ-излучения, а также характеристики сетки (PW/TW, диаметр нитей)

**Ротационный трафарет**

Сетка Stork, номер сетки 215 mesh, толщина сетки – 80 мкм, открытая площадь – 25%

**VI – Скорость печати и сушки:**

На высыхание краски влияет комбинация из трёх параметров: толщина красочной плёнки, скорость машины и мощность УФ-ламп. Как правило, толщина красочной плёнки определяет необходимую мощность УФ-ламп и скорость машины.

**Возможны варианты сушки:**

1 УФ-лампа мощностью 240 Вт/см (тип H-bulb)

2 последовательно расположенные УФ-лампы мощностью 120 – 160 W/см каждая.

Эти условия сушки должны обеспечить высыхание при скорости листовой печати 2000 оттиск/час для плоского трафарета и 20 м/мин для ротационного трафарета.

Избегайте пересушивания краски!

При слабом слое нанесённой краски пересушивание может привести к плохой счищаемости, потому что счищаемая краска очень твёрдая и непроницаемая.

При правильно сушке поверхность счищаемой краски должна оставаться пластичной и счищаемой, не будучи чрезмерно ломкой и хрупкой.

**УФ релиз-лак должен быть хорошо высушен до его запечатывания счищаемой краской, чтобы избежать проникновения краски в поверхность лака. Это может также ухудшить счищаемые свойства системы.**

**VII – Стабильность:**

Как и обычная УФ-краска, счищаемые краски УФ-отверждения подвержены ранней полимеризации, особенно при подъёме температуры (выше 35°C; 90°F).

Чтобы не сокращать срок годности краски и её стабильность, важно хранить краску при температуре не выше 25°C (75°F) в оригинальной герметичной закрытой таре в приспособленном помещении.

---

**Рекомендуем проводить предварительные испытания**

*Информация, содержащаяся в техническом листе, достоверна и основана на нашем опыте работы с данным материалом. Вы всегда можете обратиться к нашим техническим специалистам за дополнительной информацией. Производитель не несет ответственности за успешные решения, принятые без лабораторных тестов и предварительных испытаний.*

www.tanzor.ru office@tanzor.ru +7 (495) 734-91-67