

# Caractéristiques des encres et durcisseurs

CARACTÉRISTIQUES DES ENCRE			Type d'encre		TPC 118	TPC 180	TPC 301	TPC 320	TPC 528	TPC 508	TPC 200	TPC 230	TPC 250	TPC 270	TPC 728	TPC 760		
			Système		Encre 1 C	1-C 2-C	1-C 2-C	1-C 2-C	1-C 2-C	1-C 2-C	Encres 2 composants						encres UV	
			Spécial		rel. polyvalente	Polyvalente	**	Polyvalente	Polyvalente	Polyvalente	Polyvalente	résist. accrue	Encre pour verre	sterilisable	500-1000*	750-1500*		
<b>POUVOIR COUVRANT</b>			HD	bon/HD ++	bon	bon / HD part. accru	bon/HD ++.	HD	bon / HD part. accru	bon / HD part. accru	bon	bon	bon	bon	bon	bon		
Brillante*				x	x	xx			x	x	x	x	x	x				
Satinée			x		x	brillant	x											
<b>SÉCHAGE</b>	Manipulable (temp. ambiante)	en min.	1	2...3	0,5	0,5 ... 1	2...3	1	1	2	15	15	après durc.	après durc.				
	Avec air chaud	en sec.	20	30...60	ca. 5	10	60	30	60	60	60	30	---	---				
	Séchage complet (temp. ambiante)	en jours	1	1	< 1	qq heures	1	---	---	---	---	1	---	---				
	Four	C° / min.	50/30	140/20	pas de cuisson	140/20	max. 140/130	max. 160/30	140/20	140/20	140/20	140/20	140/20	---	---			
	durée de vie dans l'encrier des encres bronze (h)				6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	24	24		
Thermodiffusion			---	possible	non	possible	possible	possible	possible	possible	possible	possible	possible	non	non			
<b>DURCISSEMENT</b>	Physique		x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x	x				
	Chimique (2-C)	en jours	(6)	5 ... 6	3	2... 3	5	3	5-6	5-6	5-6	5-6						
	par rayons														x	x		
	par temp. ambiante (h)														24	24		
Réimprimable jusqu'à un max.			(15)	12	12	12	15	12	12	12	12	12	12	12	12	avt. durc.	avt. durc.	
<b>Résistance CHIMIQUE (1)</b>	Divers solvants		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
	Nettoyants à l'alcool		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
	Solvants organiques		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
	Huiles et graisses		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
	Alcalins / acides dilués		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
	Essence		+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
Détergents			+/++	++	+	++	+	++	+++	++	+++	++	+++	+++	+++	++		
<b>Résistance MÉCANIQUE -&gt;(2)</b>			+/++	+	++	+	++	+	++	++	++	+++	++	++	+++	++		
<b>PROPRIÉTÉS DU FILM D'ENCRAGE</b>			selon durcisseur	dur et cassant	flexible			selon durcisseur	cassant	cassant	très cassant	légèrement cassant				très cassant		
<b>RÉSISTANCE AUX INTEMPÉRIES -&gt;(3)</b>			HA = ++	HR = ++	+++	HR=+++	HA= ++	HA = ++	non	non	++ / résiste à l'eau	+++	+	+				
<b>RÉSISTANCE À LA LUMIÈRE -&gt;(4)</b>			6-8	7-8	6-8	7-8	6-8	6-8	7-8	7-8	7-8	7-8	6-8	7-8				
<b>Stockage (à 20-25°C / 20-70% HRA)</b>	Encre	en années	2	3	1 / 21°C	5	2	2	5	5	5	5	1	1				
	Durcisseurs	en années	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	---	---				
	Couleurs métalliques	en mois	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6				

\* Brillance d'une surface noire sur une surface blanche et matte, angle de mesure 60°, appareil de mesure BYK Tri-gloss. Les couleurs vives donnent le plus souvent des valeurs plus élevées.

HD = haut pouvoir couvrant, en partie disponible

- (1) Contrôle de la **résistance chimique**: nombre de passages aller-retour avec un chiffon en coton imbibé jusqu'à observer une modification visuelle importante de la surface examinée.
- (2) Contrôle de la **résistance mécanique**: définition de l'abrasion superficielle perceptible avec papier offset doux, pression manuelle, 20 mouvements aller-retour.
- (3) **Résistance aux intempéries**: combinaison de données sur les matières premières, d'essais et de résultats d'expériences avec l'appareil Q-UV-Panel (3000 heures de tests alternatifs cycliques).
- (4) **Résistance à la lumière**: à l'exception des encres fluorescentes. Tout mélange avec un vernis ou de l'encre blanche réduit de façon considérable la résistance à la lumière. La résistance à la lumière des encres exposées aux rayons UV est mesurée à l'aide de l'échelle Blauwoll. cette échelle va de 0 (peu résistante) à 8 (très résistante).

+ = approprié sous réserve  
 ++ = approprié  
 +++ = parfaitement approprié

x = oui  
 \*\* = sans cyclohexanone/arômes

Tri = Trichlorin  
 \* = puissance de rayons UV en mJ/cm² requise pour que l'encre sèche.

CARAC. DES DURCISSEURS		Durcisseurs >		HA	HB	HG	HH	HI	HM	HN	HP	HR	HV	HW
<b>TRAITEMENT</b>	Réactivité		lente	+++	++	++	++	++	+++	++	++	++	++	n.b.
	Temp. de durcissement	°C / min.	140/20-30	140/20-30	140/20-30	140/20-30	140/20-30	140/20-30	140/20-30	140/20-30	-140/20-30	-140/20-30	160/20-30	---
	Temp. ambiante	min >°C	> 20	> 23	pas d'indication	> 20	> 20	> 20	> 20	> 10	> 15	> 20		> 20
<b>CARACTÉRISTIQUES</b>	Résistance	Chimique		++	+++/four	+	+++/four	+++	++	++	++	++	+	++
		Mécanique		++	++	++	++	+++	++	++	++	++	+	++
		résiste aux UV	+++	oui		+	+++		+++		+++		+++	+++
	Brillance		++	++	++	++	++		++	++	++	++		++
	Flexibilité (++ = très bonne, -- = dur)		++	++							--	--	++	
Particularités				Cuisson sur verre			combinaison HH et HG					étrirable à cassant	Cuisson sur verre	cuisson non recommandée

Vous trouverez la liste de nos encres ainsi que les informations sur leur utilisation dans notre catalogue des encres (numéro de commande: 706 100 095)

## VEUILLEZ LIRE LES NOTICES TECHNIQUES DES ENCRE DE TAMPOGRAPHIE ET ADDITIFS!

LES INFORMATIONS COMMUNIQUÉES DANS NOS NOTICES ET FICHES DE SÉCURITÉ S'APPUIENT SUR L'ÉTAT ACTUEL DE NOS CONNAISSANCES. ELLES NE REPRÉSENTENT TOUTEFOIS AUCUNE GARANTIE DE PROPRIÉTÉ DU PRODUIT ET NE JUSTIFIENT AUCUNE RELATION JURIDIQUE CONTRACTUELLE. ELLES NE SERVENT QU'À LA FORMATION PRATIQUE DE NOS PARTENAIRES COMMERCIAUX. IL EST ABSOLUMENT INDISPENSABLE DE PROCÉDER AVANT LE DÉBUT D'UN TRAVAIL À QUELQUES ESSAIS D'IMPRESSION ET D'ADHÉRENCE PRÉALABLES DANS LES CONDITIONS LOCALES D'UTILISATION DANS LE BUT D'OBTENIR LE RÉSULTAT ESCOMPTÉ. NOUS NOUS RÉSERVONS LE DROIT DE FAIRE DES MODIFICATIONS TECHNIQUES.

