

Novaflash[®] pastas metálicas

Pastas oro y plata (tintas de dos componentes) con elevado brillo/viveza y excelente efecto metálico

Colores directos para offset hoja

Características

- Las pastas metálicas Novaflash[®] son pastas base mineral para tintas metálicas de dos componentes, para papel y cartón, basadas en pigmentos leafing de oro y aluminio. La serie incluye los tonos oro rico 2205, oro rico pálido 2210, oro pálido 2215 y plata 6 S 101.
- Las pastas metálicas Novaflash[®] son especialmente adecuadas para impresión en línea. Las ventajas de esta serie son su muy alto brillo/viveza de impresión y un excelente efecto metálico con muy buena imprimibilidad.
- Debido a las propiedades leafing de los pigmentos oro usados, las tintas metálicas de dos componentes Novaflash[®] tienen una baja resistencia al roce. Esto puede mejorarse mediante la aplicación de un barniz graso o acrílico adecuado.

Ventajas de Novaflash[®] pastas metálicas

- Excelente efecto metálico.
- Muy alto brillo/viveza de impresión.
- Muy buen rendimiento de impresión.
- Ideal para papeles y cartoncillo estucados brillo.

Novaflyash® pastas metálicas



| | | Solideces | | | Propiedades técnicas | | | | | | | | |
|---|------------------------|-----------|-----------------------|---------|---|--------|----------------------|----------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------------------|-------------------------------|---------------------------------|
| | | Alcohol | Mezcla de disolventes | Alcalis | Impresión de tramas | Brillo | Secado por absorción | Secado por oxidación | Resistencia al roce | Rapidez de manipulado | Papel/cartoncillo estucado brillo | Papel/cartoncillo no estucado | Papel/cartoncillo estucado mate |
| Novaflyash® pastas metálicas | Código artículo | | | | 4 | 4 | 4 | 4 | 1 | 3 | 7 | 3 | 5 |
| Oro Rico 2205 PASTA | VI89-ASX* | + | + | - | 1 = Propiedad poco evidente 7 = Propiedad muy evidente | | | | | | | | |
| Oro Rico Pálido 2210 PASTA | VI89-ASY* | + | + | - | Las propiedades de las tintas se han evaluado en condiciones de impresión estandarizadas. En casos concretos y en determinadas circunstancias, como puede ser en la impresión de densidades de color muy elevadas, puede variar la clasificación de ciertas propiedades. | | | | | | | | |
| Oro Pálido 2215 PASTA | VI89-ASZ* | + | + | - | | | | | | | | | |
| Plata 6 S 101 PASTA | VI89-BSY* | + | + | - | | | | | | | | | |
| Barnices oro y plata | Código artículo | | | | | | | | | | | | |
| Barniz Oro 154 284 | VI89-OAA* | + | + | + | | | | | | | | | |
| Barniz plata 6 S 102 | VI89-0BB* | + | + | + | | | | | | | | | |
| Solideces según ISO 2836: + = existe solidez - = no existe solidez | | | | | | | | | | | | | |

Soportes de impresión

Ideal para papel/cartoncillo estucado brillo, adecuado para papel/cartoncillo estucado mate.

La selección del soporte tiene una influencia importante en el efecto metálico alcanzable. Dependiendo de la absorción y de las condiciones de la superficie, el efecto metálico puede reducirse más o menos. Los resultados óptimos se logran normalmente sobre soportes estucados, sin embargo, se debe tener cuidado de que el material sea de buena calidad.

Algunos soportes pueden parecer atractivos, pero causan una fuerte penetración de aceites minerales y agentes ligantes. El resultado puede ser una gran cantidad de pigmento metálico sin humectar en la superficie impresa, que puede provocar problemas de secado y abrasión.

Para lograr los mejores resultados en soportes no ideales, puede pre-imprimirse una capa suficiente de primer. Esto debería comprobarse antes de iniciar la producción comercial.

Caducidad y almacenamiento

Las tintas metálicas deben almacenarse a temperaturas alrededor de 25 °C, ya que las temperaturas elevadas pueden provocar su oxidación que podría llevar a una disminución del brillo. Los envases deben mantenerse cerrados siempre que sea posible, evitando la oxidación innecesaria.

La tinta usada sobrante no debe devolverse del tintero al envase. La mezcla de la solución de mojado puede reaccionar con las partículas de aluminio de la tinta metálica y producir gas.

Observando las condiciones de almacenamiento recomendadas, las pastas metálicas Novaflyash® se mantienen estables durante al menos 12 meses desde la fecha de fabricación. Las mezclas no son estables y por lo tanto, el mezclado debe realizarse justo antes de iniciar el proceso de impresión.

Para más información, puede contactar con nosotros.

Nuestros documentos técnicos tienen por objeto informar y asesorar a nuestros clientes. La información que se suministra es correcta, según el leal saber y entender de Flint Group. La empresa no se responsabiliza por errores, incidentes u opiniones. Los clientes deben procurar averiguar si este producto es apto a los fines para los que desean utilizarlo. No se acepta responsabilidad alguna por eventuales pérdidas que pudiera sufrir cualquier persona a consecuencia de actuar en razón de material que contenga el presente documento.

Flint CPS Inks Germany GmbH
 Commercial, Publication & Sheetfed Inks
 Sieglestrasse 25
 70469 Stuttgart, Deutschland

T +49 711 98 16-0
 F +49 711 98 16-700
 sheetfed@flintgrp.com
 www.flintgrp.com

Los nombres de productos seguidos del símbolo ® son marcas registradas de Flint Group (representado por Flint CPS Inks Holdings LLC o Flint CPS Inks Germany GmbH).

Novaflyash® pastas metálicas

Aditivo de mojado

Se recomienda usar Hydrofast® GS 307, dosificado al 2-3% con 8% adicional de isopropanol.

Aditivos

Para mejorar el secado, puede añadirse 3-5% de pasta secante Novaspot® 3107. Sin embargo, la adición debe realizarse inmediatamente antes de iniciar la tirada, porque cuanto mayor sea el tiempo transcurrido, mayor será la probabilidad de oxidación y más se verá afectado el brillo. Si el soporte precisa un tack menor, puede añadirse hasta un 3% de Printing oil L.

Excepciones

Las tintas de impresión mezcladas a partir de estas PASTAS no son adecuadas para envase alimentario sin barrera funcional.

Información especial Proporción de mezcla

Una tinta metálica de dos componentes logra el mejor efecto metálico siempre que la mezcla se realice justo antes de que se inicie el proceso de impresión. Las tintas se oxidan con el oxígeno del aire, lo que provoca una reducción del efecto metálico y que la tinta impresa aparezca más sucia.

Las tintas oro se mezclan en proporción 1:1, para mejorar el comportamiento en máquina y la adherencia intermedia con barnices, la cantidad de barniz puede aumentarse hasta 1:2 (1 parte pasta oro - 2 partes barniz oro 154 284) dependiendo de la aplicación o, en casos especiales, hasta 1:3. La cantidad de pasta oro en las mezclas no debe superar el 50%.

Las tintas plata se mezclan en proporción 1:2 (1 parte pasta plata - 2 partes barniz plata 6 S 102). Según sea necesario, puede aumentarse la cantidad de barniz.

Acabado

Dentro de los acabados de impresión, se debe prestar atención al hecho de que las tintas metálicas presentan una adherencia intermedia limitada a sistemas de barniz u otros componentes. Esto se debe a las características leafing de las tintas metálicas, lo que significa que las partículas metálicas en combinación con la solución de mojado viajan hasta la superficie de la capa de tinta impresa. Como ya se ha mencionado, puede añadirse 15-20 % de barniz oro 154 284 a la tinta oro y 15-20 % de barniz plata 6 S 102 a la tinta plata, para mejorar la adherencia intermedia.

Para los acabados tales como sellado y plastificado pueden usarse los mismos aditivos en las dosis mencionadas. El proceso de acabado debe ser coordinado con la empresa de acabado.

El nivel de secado de la tinta es importante para un acabado exitoso. Téngase en cuenta que el tiempo hasta que la tinta está completamente seca, depende de factores como p. ej. el soporte y las condiciones de impresión (aporte de agua). La medida de la tensión superficial puede ser útil para valorar el momento en el que puede iniciarse el proceso de acabado: no debería ser inferior a 35mN/m.

En muchos casos se recomienda el uso de un primer, p. ej. Novaset® 4510/40 Offline-Primer de Flint Group. En todo caso, debería realizarse una prueba de acabado antes de iniciar la producción comercial.

Cualquier tipo de acabado provoca una reducción del efecto metálico.

Características de resistencia

En general, las tintas metálicas no tienen solidez a los álcalis, pero en realidad pueden ser barnizadas con una laca acrílica adecuada. Para sobrebarnizar, se recomienda Novaset® 4216/40 Gloss Coating.

Las tintas metálicas oro son compuestos de cobre y zinc con diferente formulación dependiendo de la tonalidad. Estos compuestos pueden interactuar con diferentes materias primas lo que puede ocasionar desde desviaciones de tono no deseadas hasta la completa eliminación de los pigmentos metálicos. Se recomienda evaluar todos los componentes involucrados en el proceso de producción, incluso después del proceso de impresión en sí mismo.

Para más información, puede contactar con nosotros.

Nuestros documentos técnicos tienen por objeto informar y asesorar a nuestros clientes. La información que se suministra es correcta, según el leal saber y entender de Flint Group. La empresa no se responsabiliza por errores, incidentes u opiniones. Los clientes deben procurar averiguar si este producto es apto a los fines para los que desean utilizarlo. No se acepta responsabilidad alguna por eventuales pérdidas que pudiera sufrir cualquier persona a consecuencia de actuar en razón de material que contenga el presente documento.

Flint CPS Inks Germany GmbH
Commercial, Publication & Sheetfed Inks
Sieglestrasse 25
70469 Stuttgart, Deutschland

T +49 711 98 16-0
F +49 711 98 16-700
sheetfed@flintgrp.com
www.flintgrp.com

Los nombres de productos seguidos del símbolo ® son marcas registradas de Flint Group (representado por Flint CPS Inks Holdings LLC o Flint CPS Inks Germany GmbH).

Versión: 25/01/21 Página 3 de 4

Novaflyash® pastas metálicas

Imprimibilidad

Las influencias ambientales en la sala de impresión son de suma importancia. La temperatura y la humedad del aire pueden influir en el equilibrio de la tinta y por tanto en su imprimibilidad. Lo ideal sería disponer de sistemas de control de humedad del aire y temperatura en los alrededores de la máquina. La impresora en sí misma no debería estar expuesta a la luz solar directa.

El valor de pH de la solución de mojado debe estar en un rango neutro a fin de no reducir el brillo y el secado. Se recomienda un valor de pH alrededor de 5.5. Una adición de hasta un 8% de isopropanol tiene un efecto positivo en el secado y la imprimibilidad.

Las tintas metálicas pueden imprimirse húmedo sobre húmedo con otras tintas: el tack de las tintas siguientes debería ser menor y no deberían ser tintas de alto brillo. La tinta metálica debería imprimirse en el 1er cuerpo, la tinta de sobreimpresión debería imprimirse – si es posible – en el último cuerpo impresor. Como negro de sobreimpresión, se recomienda Novavit® Black 133 RTW.

Más productos. Acceso optimizado. Mejores resultados.

Flint Group le ofrece una combinación única y completa de productos, servicio y conocimientos, proporcionándole acceso a la más amplia gama de productos para la industria gráfica.

Tintas y barnices. Pressroom Chemicals. Cauchos. Sleeves. Consumibles.

Confíe en nosotros por nuestra regularidad, fiabilidad y enfoque en los clientes. Nuestro propósito es facilitarle la consecución de sus objetivos de negocio. Con productos Flint Group en su taller, usted puede dirigir su negocio con confianza y tranquilidad.

Para más información, puede contactar con nosotros.

Flint CPS Inks Germany GmbH
Commercial, Publication & Sheetfed Inks
Sieglestrasse 25
70469 Stuttgart, Deutschland

T +49 711 98 16-0
F +49 711 98 16-700
sheetfed@flintgrp.com
www.flintgrp.com

Nuestros documentos técnicos tienen por objeto informar y asesorar a nuestros clientes. La información que se suministra es correcta, según el leal saber y entender de Flint Group. La empresa no se responsabiliza por errores, incidentes u opiniones. Los clientes deben procurar averiguar si este producto es apto a los fines para los que desean utilizarlo. No se acepta responsabilidad alguna por eventuales pérdidas que pudiera sufrir cualquier persona a consecuencia de actuar en razón de material que contenga el presente documento.

Los nombres de productos seguidos del símbolo ® son marcas registradas de Flint Group (representado por Flint CPS Inks Holdings LLC o Flint CPS Inks Germany GmbH).

Versión: 25/01/21 **Página 4 de 4**