
 Encre de sérigraphie

PVC autocollant, PVC dur et souple, polycarbonate, PETG, PETA, verre acrylique

Brillante, bonne couvrance, séchage rapide, thermoformable, flexible

Vers. 6
2001

Domaines d'utilisation

Les supports

L'encre de sérigraphie Maragloss GO est adaptée à l'impression sur PVC dur et souple, PVC autocollant, polycarbonate, PETG, PETA, PMMA, papier à gros grains, carton, cartonnages, bois et plaques en fibres dures.

Les supports précités peuvent présenter des différences, même au sein d'un même groupe. Il est donc indispensable d'effectuer des essais préalables.

Applications

La Maragloss GO est une encre universelle et très flexible adaptée à un grand nombre d'applications et de supports pour des cadences allant jusqu'à 600 impressions/h. En raison de sa haute flexibilité, la GO est idéale sur supports injectés et donc sensibles aux craquelures ainsi que sur pièces formées.

En cas d'impression sur PVC souple, l'empilabilité doit être contrôlée, la meilleure méthode étant d'utiliser un papier intercalaire. La GO ne peut être appliquée sur polystyrène.

La GO peut être utilisée au pistolet mais des essais préalables sont indispensables. Il est conseillé de filtrer l'encre diluée avant utilisation (tamis 25 µm), sans quoi des irrégularités risquent d'apparaître dans le film d'encre.

Propriétés

Durcissement

Séchage physique rapide. Avec séchage à l'air à 20°C, la surimpression est possible après 20-

30 min. En tunnel à 50°C, la surimpression est possible après 40 s.

Les temps de séchage indiqués varient en fonction du support à imprimer, de la couche d'encre, des conditions de séchage et du choix des agents auxiliaires utilisés. En général, le temps de séchage s'allonge en surimpression.

Résistance à la lumière

La Maragloss GO contient des pigments de haute tenue lumière.

En cas de mélange avec la base transparente GO 409, le vernis d'impression GO 910 ou d'autres teintes, en particulier du blanc, la résistance à la lumière et aux conditions atmosphériques s'en trouvera diminuée. Une diminution de la résistance peut également se produire quand la couche d'impression est plus faible. En raison de sa forte pigmentation, la teinte GO 170, blanc couvrant, n'est pas adaptée à une utilisation en extérieur.

Les pigments utilisés sont résistants aux solvants et aux plastifiants.

Résistance mécanique

Après séchage conforme, le film d'encre offre une excellente résistance aux frottements et au grattage, il est empilable, très flexible et donc thermoformable (pour le blanc, essais préalables indispensables !). Pour obtenir une résistance optimale aux frottements et à l'essuyage, en particulier lors d'une impression recto-verso à empiler, il est nécessaire de surimprimer à l'aide du vernis d'impression GO 910.

Maragloss GO



Le film d'encre de la Maragloss GO ayant des propriétés thermoplastiques, l'empilabilité de supports d'impression chauffés est réduite.

Gamme de teintes

Les 21 teintes de base sont enregistrées dans le logiciel de gestion des formulations Marabu-ColorManager MCM. Elles peuvent être mélangées entre elles. Afin de conserver ses propriétés spécifiques, cette encre ne doit pas être mélangée à d'autres types d'encre.

En accord avec la norme DIN EN 71, partie 3 – *sécurité sur les jouets – migration de certains éléments*, aucun des pigments utilisés ne contient, de par sa structure chimique, de métaux lourds. Ainsi, toutes les teintes de base peuvent être utilisées pour l'impression des jouets.

Teintes de base selon le Système 21, RAL et HKS

Voir le nuancier *Système 21*

GO 020 Citron	GO 055 Bleu outremer
GO 021 Jaune moyen	GO 056 Bleu turquoise
GO 022 Jaune orange	GO 057 Bleu brillant
GO 026 Jaune clair	GO 058 Bleu profond
GO 031 Rouge écarlate	GO 059 Bleu roi
GO 032 Carmin	GO 064 Vert jaune
GO 033 Magenta	GO 067 Vert d'herbe
GO 035 Rouge signal	GO 068 Vert brillant
GO 036 Vermillon	GO 070 Blanc
GO 037 Pourpre	GO 073 Noir
GO 045 Marron foncé	

A partir de ces 21 teintes de base, et à l'aide des formules indiquées par notre logiciel de Marabu-ColorManager, il est possible d'obtenir, par mélange, les teintes des systèmes Marabu 21, RAL et HKS.

Autres teintes de base

GO 170 Blanc couvrant

En raison de sa forte pigmentation, le blanc couvrant offre une flexibilité plus réduite. En cas de thermoformage, nous recommandons l'utilisation du blanc GO 070.

Teintes fluorescentes

Voir le nuancier *Système 21*

GO 320 Jaune fluorescent
GO 321 Jaune foncé fluorescent
GO 323 Orange fluorescent
GO 331 Rouge fluorescent
GO 333 Rose fluorescent
GO 354 Bleu fluorescent
GO 364 Vert fluorescent

Les pigments fluorescents sont des substances qui réfléchissent près de 100% de la lumière qu'ils reçoivent, alors que les pigments normaux n'en réfléchissent que 50%. En raison de leur forte transparence, les teintes fluorescentes ne peuvent être imprimées que sur fond blanc. Dans certains cas, il est possible d'imprimer une première couche de blanc. Les teintes fluorescentes sont très instables sous l'effet des rayons UV et ne sont donc pas adaptées à des applications en extérieur. Une double frappe, un vernissage ou un ajout de 5% de teintes standard dans une teinte fluorescente permettent d'obtenir une résistance légèrement plus élevée permettant l'exposition des impressions en extérieur sur de courtes durées.

Additifs

Liant de bronze	GO 902
Base transparente	GO 409
Vernis d'impression	GO 910
Base d'allonge	ST1

Bronzes

(A mélanger au liant de bronze GO 902)

Toutes les teintes de bronze sont présentées sur un nuancier séparé.

Maragloss GO



S 181 Aluminium	S 184 Or pâle
S 182 Or riche pâle	S 186 Cuivre
S 183 Or riche	S 190 Aluminium (résistant aux frottements)

De par leur structure chimique, l'or pâle et le cuivre réduisent la durée d'utilisation des bronzes. Ainsi nous recommandons de ne préparer que la quantité d'encre nécessaire pour 8 heures de travail.

Bronzes haute brillance

Il existe trois concentrés de bronze haute brillance à mélanger au liant de bronze GO 902 ou GO 409 (voir fiche technique séparée: Concentrés de bronze haute brillance).

S 291 Argent très brillant (5:1 – 10:1)
S 292 Or riche pâle très brillant (5:1 – 10:1)
S 293 Or riche très brillant (5:1 – 10:1)

Du fait de pigments plus petits en comparaison avec les poudres de bronze, il est possible de travailler avec une maille de 140-31 (S) à 150-34 (T), afin de diminuer les coûts. Les teintes de bronzes à base de concentrés de bronze haute brillance sont très résistantes aux intempéries ainsi qu'aux frottements.

Produits auxiliaires

Diluant	QNV
Diluant jet	7037
Retardateur	SV 1 SV 9, lent
Pâte ratardante	VP
Nettoyeur	UR 3
Pâte à mater	ABM
Poudre à mater	MP (2-4%)
Plastifiant	WM 1 (2-5%)
Améliorateur d'impr. ES	(0.5-1%)

Pour obtenir la viscosité souhaitée, il suffit généralement d'ajouter 10-15% de diluant à l'encre. Pour les impressions lentes, il est possible d'ajouter au diluant du retardateur SV1 (à hauteur de 50% par ex.) ou de la pâte

retardante VP (ajout max. : 20%). La redilution d'une encre contenant déjà du retardateur doit se faire uniquement avec du diluant.

Pour les impressions au pistolet, nous recommandons l'utilisation du diluant jet 7037.

L'utilisation du plastifiant WM1 (2-5%) est conseillée pour obtenir un film d'encre plus souple. C'est important pour les supports fins, dans le cas où le film d'encre sur autocollant est estampé, et pour les support enduits de colle adhérent faiblement (risque de soulèvement des bords). L'ajout de plastifiant WM1 ralentit la vitesse de séchage.

L'ajout de 5-20% de pâte à mater ABM ou de 2-4% de poudre à mater MP (pour le blanc GO 070 et 170 : max. 2%) permet de réduire la brillance de la GO, tout en réduisant sa couvrance.

En cas de problèmes d'étalement du film d'encre, il est possible d'ajouter à l'encre 0,5 à 1% de part en poids d'améliorateur d'impression ES à base de silicone. Attention : il est important de doser correctement car un ajout trop élevé renforcera au contraire les problèmes d'étalement et entraînera une diminution de la tenue en surimpression.

Après utilisation, nous recommandons de nettoyer les écrans avec le nettoyeur UR3.

Tissus et pochoirs

Il est possible d'utiliser tous les tissus et tous les pochoirs résistants aux solvants disponibles sur le marché.

Recommandation

L'encre doit être correctement mélangée avant impression.

Maragloss GO



Classification

En accord avec la directive CEE 91-155, il existe des fiches de sécurité pour l'encre Maragloss GO et ses agents auxiliaires. Ces fiches contiennent toutes les données techniques et de sécurité, y compris la classification selon la norme sur les substances dangereuses et la législation CEE. Ces indications se trouvent également sur les étiquettes correspondantes.

Le point d'inflammation de l'encre se situe entre 21°C et 100°C. Conformément à la règle d'exception 2, alinéa 4 de l'ordonnance relative aux liquides inflammables du 03.05.82, les dispositions de cette ordonnance ne s'appliquent cependant pas.

Remarque importante

Nos conseils techniques d'utilisation, qu'ils soient verbaux, écrits ou faisant suite à des tests, correspondent à l'état actuel de nos connaissances, et représentent une information sur nos produits et leur champ d'application. Ils ne constituent pas une garantie des propriétés spécifiques des produits ou de leur qualification pour une application concrète. En conséquence, ils ne vous dispensent pas d'effectuer vos propres tests avec les produits que nous vous livrons afin de déterminer si ces produits sont effectivement adaptés au traitement et à l'utilisation prévus. La sélection des encres et la vérification de leur adéquation avec l'utilisation prévue relèvent exclusivement de votre responsabilité.

Si toutefois une responsabilité juridique devait se poser, celle-ci se limiterait, pour tous dommages et en dehors de toute mauvaise intention ou lourde négligence, à la valeur marchande des produits livrés par nous et des matériaux utilisés par vous.