

**BOLETIM TÉCNICO**

Produto: **SERIEPOXI**
Linha: BASE SOLVENTE

Código do produto: **E.4**
Data: 25/01/10

CARACTERÍSTICAS

Tinta serigráfica brilhante à base de resina epóxi bi-componente e solventes orgânicos.

INDICAÇÕES

Para impressão serigráfica sobre metais em geral, vidro, fórmica, fenolite, fibras de poliéster, placas de circuito impresso, polietileno e polipropileno tratado.

PROPRIEDADES

Tinta de acabamento brilhante, ótima cobertura, média flexibilidade e longa durabilidade ao exterior e resistência à luz. Tinta com ótima resistência a solventes, álcool, óleos, ácidos e ao calor.

PREPARAÇÃO

- Do substrato: O substrato deve estar isento de impurezas, gorduras e desmoldantes. No caso de substrato polietileno ou polipropileno, antes da impressão deve receber tratamento de flambagem para aderência da tinta.
- Da tinta: A tinta deve ser misturada com Catalisador Seriepoxi E.4099 no dia do uso. A preparação da mistura: 80 partes de tinta e 20 partes de Catalisador Seriepoxi E.4099. Para materiais como vidro e metais, aconselhamos utilizar o Catalisador METAL / VIDRO Ref.: E 42107, na proporção de 90 partes da tinta e 10 partes desse catalisador. Prepare somente a quantidade de uso imediato, pois a vida útil da mistura é de 5 a 6 horas. Se houver necessidade de diluição utilize Solvente Seriepoxi E.4090 ou Retardador Seriepoxi E.4095. Todas as cores são miscíveis entre si.
- Da matriz: Em nylon ou poliéster de 77-150 fios utilizando Serifoto Emulsão Fotográfica Resist Solvente E.5005.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Indispensável imprimir com a matriz fora de contato com o substrato, com rodo de dureza médio-alta (65-75 shores) e corte vivo, ângulo de 45°, velocidade média e pressão forte. O substrato deve estar fixado à mesa de impressão por meio de vácuo ou Adesivo de Tack E.5050, utilizar mesa dura e lisa para impressão. Para impressão em frascos de polietileno ou polipropileno (cilíndricos, cônicos, ovais ou planos), necessitam de tratamento de flambagem superficial antes da impressão da tinta.

SECAGEM

Tinta de secagem ao ar, livre de toque de 15 a 30 minutos, manuseio em 24 horas e cura total em 120 horas. Para curar em estufa em substratos metálicos, vidros ou outros materiais de resistência ao calor, utilizar 5 a 10 minutos à 120°C-140°C. Para polietileno ou polipropileno pode ser somente acelerado na estufa por 3 a 5 minutos à 80°C-90°C para secagem de manuseio e prosseguir a cura à temperatura ambiente.