



# Serie Imagemark XR

**TINTA UV MULTIPROPÓSITO PARA MATERIAL PUNTO DE VENTA INCLUYENDO LÁMINA Y COROPLAST**

**Imagemark XR** es un sistema de tinta UV formulado específicamente para tener adherencia a múltiples sustratos. Imagemark XR es el sistema de tinta más amplio de su tipo, ofreciendo flexibilidad para aplicaciones en vinilo autoadherible con la versatilidad única de adherir a casi todos los materiales punto de venta, incluyendo polietileno de alta densidad y polietileno corrugado (Coroplast®) sin necesidad de agregar un catalizador o promotor de adherencia.

## **PROPIEDADES DE DESEMPEÑO**

- Excelente adherencia a una gran variedad de sustratos
- Curado rápido, ideal para prensas multicolor
- No requiere aditivos para su aplicación en polietileno corrugado (Coroplast®)
- Baja pegajosidad para el fácil manejo en impresiones de ambos lados
- Resistente al agua
- Tinta flexible para impresiones de capas múltiples y para troquelado
- Libre de metales pesados tales como el plomo y NVP

## **SUSTRATOS RECOMENDADOS**

- Vinilo Autoadherible
- Vinilo Electrostático Tratado
- Poliestireno
- ABS
- Policarbonato
- Vinilo Rígido
- Trovicel (Celtec®)
- Papel con ó sin Recubrimiento
- Cartón
- Acrílico
- Corrugado Plástico (Coroplast®)

- Hojas de Polietileno
- Aluminio Anodizado
- Muchos metales pretratados

## **CURADO**

Imagemark XR curará correctamente al imprimirse a través de una malla de poliéster de 140 hilos por cm o más (tramado de hilos sencillo). La ventana de curado óptimo para las tintas XR debe ser de 125 a 175 mJ / 550 a 650 mW, lo cual se logra con la energía producida por una lámpara de mercurio de 200 watts por pulgada a una velocidad de banda de 65-75 pies (19-23 metros) por minuto. Las velocidades de curado varían según el espesor y el color del sustrato (los sustratos de colores oscuros requieren más energía). La adherencia de la tinta al sustrato al salir del Horno es de 95% mínimo, lográndose una adherencia total después de 6 horas de su curado original. Se pueden usar mallas con aperturas de hilo mayores pero los parámetros de curado deben de ajustarse de acuerdo al depósito de tinta.

Si el curado de la tinta es insuficiente, habrá una pérdida de brillo en la impresión y/o falta de adherencia, el uso de 5% a 10% de XR Mixing/Overprint Clear ayudará a que la luz UV penetre en la tinta y cure mejor. No exponga sus pilas de material impreso a ambientes que puedan ser altamente húmedos; las piezas impresas deben almacenarse en lugares secos.

Aún y cuando el depósito de tinta ya curado se ha formulado para optimizar el proceso y el manejo de las piezas, el impresor debe asumir su responsabilidad probando y confirmando de antemano los parámetros antes mencionados para apilar su material impreso.

## **IMPRESIÓN**

Mezcle bien la tinta antes de usarla. Aunque las tintas Imagemark XR se proveen en condición de "listas para imprimir", se puede ajustar su viscosidad agregando hasta 10% de XR Thinner.

La temperatura óptima para imprimir las tintas es de 21°C a 27°C. La tinta en temperaturas frías tendrá una viscosidad alta ocasionando problemas de fluidez al imprimir, y las temperaturas excesivamente cálidas producen baja viscosidad en las tintas, ocasionando problemas de definición y opacidad pobre.

## **RASERO**

Se recomienda usar un hule de rasero de poliuretano de 70 a 90 durómetros.

## **RENDIMIENTO**

De 3,200 a 3,600 pies cuadrados aprox. por galón con un depósito de 0.40 a 0.60 micras.

### **DURACIÓN AL EXTERIOR**

Las pruebas de aceleración de clima exterior hechas a las tintas impresas con Malla de 140 hilos por cm en vinilo indican que Imagemark XR es ideal para exponerse a la intemperie hasta por tres años dependiendo de la calidad del sustrato sobre el que se imprime.

Las tintas soportan 1,500 horas de exposición con ciclos de 4 horas de luz ultravioleta y condensación a temperaturas elevadas con cambios de color mínimos y sin encogimiento.

Las pruebas de aceleración hechas en laboratorio/equipo son estándares de referencia y no pueden reproducir con precisión el desempeño de las tintas ante un clima natural. Las pruebas de aceleración de 500 horas realizadas a las tintas equivalen aproximadamente a 1 año en el Sur de Florida a un ángulo de 45°. Se recomienda usar vinilo de larga duración al exterior para aplicaciones que requieran una garantía de 3 años a la intemperie.

### **ALMACENAJE**

Los recipientes/galones de tinta deben permanecer completamente cerrados en un almacén oscuro y fresco a temperaturas de 15°C a 27°C. La tinta almacenada en condiciones apropiadas tiene un promedio de vida en el anaquel de 12 meses después de su fecha de fabricación.

### **PASTAS METÁLICAS**

Utilice el Metallic Mixing Clear para preparar pastas metálicas ya que su alta viscosidad asegura una buena suspensión de las partículas metálicas y una prolongada vida en anaquel. Las proporciones recomendadas a mezclar (por peso) son:

12% Pasta Plateada + 88% GP Metallic Mixing Clear

28% Pasta Dorada + 72% GP Metallic Mixing Clear

Para obtener un rendimiento y opacidad óptimos, se recomienda utilizar una malla de 120 hilos por cm (tramado de hilos sencillo); utilice una capa de XR Overprint Clear para extender la vida de la impresión.

### **ADITIVOS**

- #11337 Thinner (agregar a la tinta hasta un 10%)
- #1534 Promotor de Adherencia (agregar a la tinta hasta un 3%)
- #11939 Promotor de Adherencia (agregar a la tinta de un 3% a un 5%)

- #2980 Catalizador (agregar a la tinta hasta un 3%, se debe agregar sólo a la tinta que se usará en ese momento ya que en cuatro horas la endurece)

## PRECAUCIONES

Antes de procesar la tinta se recomienda leer las Hojas de Seguridad (ver [www.polymericimaging.com](http://www.polymericimaging.com)). Estas hojas contienen instrucciones de manejo de la tinta, información de salud y primeros auxilios. Si hay contacto de la tinta con la piel del operador, limpie la zona afectada con una toalla limpia y seca (no use solvente) y lave con jabón y agua.

## IMPRESIÓN DE MEDIOS TONOS/SELECCIÓN DE COLOR

Para reproducciones de Selección de Color de alta calidad, ofrecemos tintas de medio tono con distintos niveles de densidad. Para lograr un control adicional en las densidades se puede usar XR HT Base. Para obtener mejores resultados y mantener densidades balanceadas, se recomienda utilizar una malla de 150 hilos por cm o más (tramado de hilos sencillo), una capa de emulsión de 0.40 a 0.60 micras y una tensión de 17-24 newtons en la pantalla.

	PRESS READY	ALTA DENSIDAD	DENSIDAD BACKLIT
XR Halftone Yellow	0.90	1.10	1.35
XR Halftone Magenta	1.40	1.75	2.05
XR Halftone Cyan	1.40	1.80	2.20
XR Halftone Black	1.60	2.00	2.25

## COLORES DISPONIBLES

Imagemark XR está disponible en 20 colores estándar cubrientes. Las igualaciones a la medida y colores metálicos, fluorescentes y transparentes se surten previa requisición.

XR-101 Primrose Yellow	XR-210 Ultra Blue
XR-111 Lemon Yellow	XR-220 Emerald Green
XR-123 Medium Yellow	XR-225 Forest Green
XR-131 Brilliant Orange	XR-226 Lime Green
XR-135 Vivid Orange	XR-235 Teal
XR-141 Fire Red	XR-240 Purple
XR-151 Scarlet Red	XR-260 Brown
XR-155 Rubine Red	XR-301 Opaque Black
XR-160 Rhodamine Red	XR-311 Opaque White
XR-180 Warm Red	XR-312 Jet Black *nuevo, más cubriente!
XR-190 Process Blue	XR-026 Brilliant White
XR-200 Peacock Blue	XR-Mixing/Overprint Clear

XR-205 Reflex Blue

XR-Metallic Mixing Clear

### **SISTEMA DE IGUALACIÓN PANTONE®**

Los 9 colores de igualación de Polymeric aprobados por PANTONE® son usados para simular la guía de los 1,000 colores de PANTONE®. Se diseñaron fórmulas para lograr una máxima opacidad y están disponibles en el libro/software llamado "Imaging Color Source".

XR-064 CMS GS Yellow

XR-066 CMS RS Yellow

XR-114 CMS Orange

XR-121 CMS YS Red

XR-164 CMS BS Red

XR-165 CMS Magenta

XR-127 CMS Violet

XR-230 CMS Blue

XR-325 CMS Green

XR-Tinting White

XR-Shading Black

XR-Mixing/Overprint Clear

**PANTONE® is a trademark of Pantone, Inc. Portions © Pantone, Inc., 1963, 1991.**

**Importante-** Polymeric recomienda hacer pruebas preliminares de estos productos para asegurar que sean los apropiados para la aplicación deseada. Polymeric está comprometido con la calidad y respalda todos los productos que manufactura, pero de cualquier modo, Polymeric no puede garantizar el resultado final de ningún proyecto en especial, debido a que no tiene control alguno en los procesos de producción, protocolos de operación y condiciones ambientales seguidos por el usuario. El usuario tiene la responsabilidad de determinar y seleccionar el producto apropiado para su aplicación y de utilizarlo, empacarlo y entregarlo al cliente final.

MEZCLE BIEN ANTES DE USARSE. Siga las indicaciones del empaque y pregunte por las Hojas de Seguridad. Para cualquier duda, por favor contáctenos en el Departamento de Servicio Técnico.

POLYMERIC IMAGING, INC. -117 East 14th Avenue. North Kansas City, Missouri 64116 USA

Tel: (816) 221-55-67 / 800-746-55-67

[sales@polymericimaging.com](mailto:sales@polymericimaging.com) [www.polymericimaging.com](http://www.polymericimaging.com)