



# Serie Renegade GP

## TINTA UV MULTIPROPÓSITO PARA MATERIAL PUNTO DE VENTA

**Renegade GP** es una tinta UV para Serigrafía de alto desempeño y rápido curado, especialmente formulada para aplicaciones de Punto de Venta. Renegade GP ofrece a los impresores un sistema único de tintas a tener en inventario para múltiples usos y sustratos. Renegade GP ofrece opacidad superior y alto brillo en la impresión manteniendo su rapidez de curado y excelente durabilidad al exterior.

### PROPIEDADES DE DESEMPEÑO

- 3 años de garantía al exterior utilizando sustratos de alta calidad
- Excelente adherencia a una gran variedad de sustratos
- Opacidad superior, ofreciendo colores cubrientes para traslapes y mayor rendimiento de tinta por galón
- No bloquea/tapa la pantalla
- Alta resistencia al agua y a la abrasión
- Tinta flexible para impresiones de capas múltiples y para troquelado
- Libre de metales pesados tales como el plomo y NVP

### SUSTRATOS RECOMENDADOS

- Vinilo Autoadherible
- Poliéster Prebarnizado ó Pretratado
- Poliestireno
- ABS
- Policarbonato
- Vinilo Rígido
- Papel con ó sin Recubrimiento
- PETG
- Cartón con Recubrimiento de Polietileno
- Trovicel (Celtec®)
- Cartón Espumado

- Acrílico
- Corrugado Plástico (Coroplast®)\*

\*Si se agrega de 3% a 5% del #1534 Promotor de Adherencia a las tintas Renegade GP éstas tendrán un mejor anclaje en el Corrugado Plástico (Coroplast®); se recomienda esperar 6 horas después de curada la tinta para lograr una mejor adherencia.

## **CURADO**

Renegade GP curará correctamente al imprimirse a través de una malla de poliéster de 140 hilos por cm (355 hilos por pulgada) o más (tramado de hilos sencillo = PW). La ventana de curado óptimo para las tintas GP debe ser de 125 a 150 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 70-90 pies (21-27 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 GP Mixing/Overprint Clear ayudará a que la luz UV penetre en la tinta y cure mejor.

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 Renegade GP se proveen en condición de "listas para imprimir", se puede ajustar su viscosidad agregando hasta 10% de GP Thinner.

La temperatura óptima para imprimir las tintas es de 21°C a 27°C. La tinta en temperaturas muy frías puede producir una viscosidad alta ocasionando problemas de fluidez al imprimir, y las temperaturas muy 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 por galón con un depósito de 0.40 a 0.60 micras.

## **DURACIÓN AL EXTERIOR**

Se han hecho extensas pruebas de aceleración en vinilo impreso con tintas Renegade GP. 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 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 todas las 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 Solarshield Clear para extender la vida de la impresión.

## **ADITIVOS**

- #1004 Thinner (agregar a la tinta hasta un 10%)
- #13973 Cling Modifier (agregar a la tinta hasta un 2%)
- #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 GP 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
GP Halftone Yellow	0.90	1.10	1.35
GP Halftone Magenta	1.40	1.75	2.05
GP Halftone Cyan	1.40	1.80	2.20
GP Halftone Black	1.60	2.00	2.25

## COLORES DISPONIBLES

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

GP-101 Primrose Yellow	GP-210 Ultra Blue
GP-111 Lemon Yellow	GP-220 Emerald Green
GP-123 Medium Yellow	GP-225 Forest Green
GP-131 Brilliant Orange	GP-226 Lime Green
GP-135 Vivid Orange	GP-235 Teal
GP-141 Fire Red	GP-240 Purple
GP-151 Scarlet Red	GP-260 Brown
GP-155 Rubine Red	GP-301 Opaque Black
GP-160 Rhodamine Red	GP-311 Opaque White
GP-180 Warm Red	GP-312 Dense Black

GP-190 Process Blue  
GP-200 Peacock Blue  
GP-205 Reflex Blue

GP-026 Brilliant White  
GP-Mixing/Overprint Clear  
GP-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".

GP-064 CMS GS Yellow  
GP-066 CMS RS Yellow  
GP-114 CMS Orange  
GP-121 CMS YS Red  
GP-164 CMS BS Red  
GP-165 CMS Magenta  
GP-127 CMS Violet  
GP-230 CMS Blue  
GP-325 CMS Green  
GP-Tinting White  
GP-Shading Black  
GP-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)