

**Высокогляnceвая, однокомпонентная серия красок Metallic
с превосходным эффектом металлика
Novaflash® HIGH GLOSS Metallic inks**



Свойства продукта

- Novaflash® HIGH GLOSS - это стабильная, однокомпонентная серия красок металлика на минеральной основе с содержанием восков, на базе золотого и алюминиевого всплывающего пигмента для печати по бумаге и картону. Серия включает в себя цветовые оттенки Rich Gold 2505, Rich Pale Gold 2510 и Pale Gold 2515 также, как и

цветовые оттенки PANTONE 871-877.

- Серия идеально подходит для прямой печати на многокрасочных печатных машинах. Благодаря небольшому размеру частиц в сравнении со стандартным металлическим пигментом, серия металликов Novaflash® HIGH GLOSS обладает превосходными характеристиками переноса и также характеризуется превосходными печатными свойствами, особенно на высокоскоростных машинах. Дополнительным преимуществом является сильный блеск и ярко-выраженный металлический эффект.
- За счет всплывающих свойств металлического пигмента Novaflash® HIGH GLOSS имеет низкую прочность к истиранию. Это свойство может быть усиленно с помощью последующего нанесения разумного количества масляного или водного лаков.

Преимущества Novaflash® HIGH GLOSS Metallic inks

- Готов к использованию.
- Сильный эффект металлика и высокий глянец.
- Высокая степень блеска.
- Превосходные печатные свойства на высоких скоростях.
- Идеально подходит для мелованных бумаг и картона.

		Прочностные свойства			Печатные свойства								
		Спирт	Смесь растворителей	Щелочь	Печать пометков	Глянec	Впитывание	Закрепление омысленном	Прочность к истиранию	Скорость последующей обработки	Пригодность для глянцевых мелованных бумаг и картона	Пригодность для матовых мелованных бумаг и картона	
Novafash® HIGH GLOSS Metallic Inks	Код продукта				4	6	4	4	1	3	7	3	5
Rich Gold 2505	VI89-ASDD	+	+	-	1 = Характеристика выражена слабо 7 = Характеристика выражена сильно								
Rich Pale Gold 2510	VI89-ASED	+	+	-	Свойства штепов оценивались в стандартизированных условиях печати. В отдельных случаях, при особых условиях, таких как печать при очень высоких плотностях краски, классификация определенных свойств может отличаться.								
Pale Gold 2515	VI89-ASFD	+	+	-									
220 871 PANTONE 871	VI89-AP1D	+	+	-									
220 872 PANTONE 872	VI89-AP2D	+	+	-									
220 873 PANTONE 873	VI89-AP3D	+	+	-									
220 874 PANTONE 874	VI89-AP4D	+	+	-									
220 875 PANTONE 875	VI89-AP5D	+	+	-									
220 876 PANTONE 876	VI89-AP6D	+	+	-									
220 877 PANTONE 877	VI89-BP7D	+	+	-									
		Прочностные свойства в соответствии со стандартом ISO 2836: + = стойкость есть, - = стойкости нет											

Запечатываемый материал Идеально подходит для глянцевых глянцевых мелованных бумаг и картона, подходит для матовых мелованных бумаг и картона.

Выбор запечатываемого материала напрямую влияет на достижения металлического эффекта. В зависимости от степени впитывания и свойств поверхности, эффект металла может в той или иной степени снижаться. Оптимальный результат как правило достигается на мелованных поверхностях. Тем не менее, надо быть уверенным в том, что мелованный материал хорошего качества.

Некоторые материалы могут выглядеть привлекательно, но сильно впитывать минеральное масло и связующее. Результатом может явиться большое количество не увлажненного металлического пигмента на запечатываемой поверхности, что может повлечь проблемы с закреплением и истиранием.

Для достижения лучшего возможного результата на сомнительных субстратах, можно использовать приемлемый праймер для предварительной запечатки определенным слоем. Это следует определить перед началом печати коммерческого тиража.

Хранение и срок годности

Краска металл должен храниться при температуре около 25C градусов, поскольку высокая температура может способствовать окислению, которое приведет к потере блеска. Банки должны храниться в закрытом состоянии когда это возможно, поскольку открывание банок без необходимости ведет к окислению.

Использованная краска не должна возвращаться в банки из красочного ящика. Увлажняющий концентрат смешанный с краской может вступать в реакцию с алюминиевыми частицами и образовывать газ.

При соблюдении рекомендованных условий хранения, краски металлики Novaflash® HIGH GLOSS остаются стабильными в течение как минимум 12 месяцев с момента производства.

Добавки Для ускорения процесса высыхания можно добавить 3-5% сиккатива Novaspot 3107. Это должно быть сделано непосредственно перед печатью, поскольку более длительное время до печати приведет к окислению и потере блеска. Если требуется понизить липкость при печати на непрочных субстратах, в краску можно добавить до 3% печатного масла Oil L.

Исключения Не для использования при печати упаковки без функционального барьера.

Специальные заметки В процессе финишной отделки, следует обратить внимание на то, что краски-металлики. Финишная отделка имеют ограниченную степень адгезии к лакам и другим компонентам. Это является следствием всплывающих свойств пигмента краски, что означает всплывание металлических частиц пигмента на поверхность красочной пленки при контакте с увлажнением. Для улучшения промежуточной адгезии, 15-20% золотого лака 154 284 может быть добавлено в бронзовую краску и 15-20% серебряного лака 6 S 102 может быть добавлено в серебряную краску.

При такой финишной отделке как склеивание и ламинирование могут быть использованы те же добавки, которые описаны выше в том же количестве. Процесс отделки должен быть скоординирован с соответствующей компанией производителем.

Важным фактором для успешной отделки является степень закрепления краски. Нужно помнить, что время, после которого краска считается полностью закрепившейся зависит от различных факторов. Например, запечатываемый материал и условия печати (количество воды). Для оценки момента, когда может начать производиться отделка, измерение поверхностного натяжения может быть полезным. Поверхностное натяжение не должно быть ниже, чем 35 mN/m.

Во многих случаях рекомендуется использования праймера, например Novaset 4510/40 Off-Line Primer производства Flint Group. В любом случае, т.н. финиш тест следует провести перед началом коммерческого производства.

Любая финишная отделка снижает металлический эффект.

Для того, чтобы достичь надежный результат при отделке УФ лаком, склеивании и ламинации, рекомендуется использовать краски-металлики с не всплывающим пигментом, например Novaflash Silver 6 S 170 NON-LEAFING, Novaflash Rich Gold 2105 NON-LEAFING, Novaflash Richpalegold 2110 NON-LEAFING.

Прочностные свойства В целом, краски-металлики не имеют устойчивости к щелочи, тем не менее, эти краски могут лакироваться подходящими лаками. Мы рекомендуем водный глянцевый лак Novaset 4216/40.

Золотые краски-металлики являются композицией меди и цинка в разных пропорциях, в зависимости от оттенка. Эти композиции могут реагировать с различными компонентами, которые могут провоцировать нежелательные отклонения по цвету, вплоть до полного выцветания металлического пигмента. Рекомендуется оценить участие всех компонентов, участвующих в производственном процессе, даже после печати как таковой.

Печатные свойства Благодаря маленькому размеру частиц пигмента в сравнении со стандартными металлическими пигментами, краски Novaflash® HIGH GLOSS имеют превосходные характеристики переноса и характеризуются отличным поведением на машинах – особенно на высоких скоростях.

Влияние окружающей среды в печатном цехе имеет очень важное значение. Температура и влажность могут влиять на поведение краски и баланс печати. В идеале, пространство вокруг машины следует оснастить системами контроля за температурой и влажностью. Сама печатная машина не должна подвергаться воздействию прямого солнечного света.

Значение pH увлажняющего раствора должно находиться в нейтральной зоне, чтобы не снижать скорость закрепления и блеск краски. Значение pH рекомендуется держать на уровне 5,5. В дополнение, около 8% изопропанола дает положительный эффект в отношении стабильности поведения краски на машине и скорости закрепления.

Краски металлик могут печататься сырой - по - сырому с другими красками: липкость последующих красок должна быть ниже и краски не должны быть высоко-глянцевыми. Краска металлик должна печататься с первой секции, последующая надпечатываемая краска должна печататься, если возможно, с последней секции. В качестве черной краски для надпечатки мы рекомендуем Novavit Black 133 RTW.

Изготовитель: FlintGroup

Вышеописанные данные основываются на наших актуальных знаниях и опыте и не являются гарантией свойств описанного продукта с юридической точки зрения.