



NOTICE TECHNIQUE

Domaine d'application

Pour thermoplastique de toutes sortes, spécialement pour les polyméthacrylates (tels que Perspex, plastiques, resartglas ...) ainsi que les PVC mous et rigides, l'acetobutyrate de cellulose, divers polycarbonates.

Propriétés

Les encres HG sont à séchage rapide avec aspect de surface brillant. Le degré de brillance est dépendant du support et dans certains cas du coloris.

La HG est résistante aux intempéries, facile à mettre en œuvre et d'une odeur relativement douce pour ce type d'encre.

Malgré les exigences auxquelles elle doit satisfaire. (stabilité maximale à la lumière, résistance aux plastifiants et aux solvants) et la sélection pigmentaire qui y est liée, Les coloris de la sorte HG offre une bonne brillance ainsi qu'une couvrance moyenne. Etant donné que toutes les encres à séchage physique retiennent plus ou moins les solvants, il convient de procéder à une vérification de l'adhérence et de la stabilité sur le support imprimé 1 à 2 jours après le dépôt de l'encre.

Lors de l'utilisation des encres HG, il faut tenir compte du fait qu'en raison des solvants agressifs contenus dans l'encre, les matières plastiques ayant tendance à former des fissures de contraintes doivent être uniquement imprimées à l'état non déformé.

Il convient également d'être vigilant dans le cas pièces moulées par injection (particulièrement pour les polystyrol et les verres acryliques) en raison de l'attaque des fissures de contraintes.

Pigments et résistance à la lumière

Choix des pigments et résistance à la lumière.

La sorte HG est prévue pour une utilisation à l'extérieur. Il est uniquement utilisé des pigments exempts de métaux lourds qui présentent une résistance à la lumière de 7 à 8 dans l'échelle de Woll (DIN 16 525).

Si les coloris sont mélangés avec une forte proportion de blanc ou de laque, la résistance à la lumière de l'impression se réduit.

Si les teintes standards HG doivent être utilisées en lasur, il est possible d'utiliser de la pâte transparente HG/TP ou du liant HGB. Il faut toutefois souligner que dans le cas d'un éclaircissement important, une diminution de la résistance à la lumière surviendra.

La proportion de mélange entre l'encre le produit transparent ne doit pas dépasser 1/1.

Les couleurs HG NT ne contiennent pas de métaux lourds préjudiciable à l'environnement et répondent à la norme EN 71, sécurité des jouets, paragraphe 3.



ENCRE DE
SERIGRAPHIE
Wiederhold

HG

Caotes Screen

Teintes standards	HG 10/NT	jaune citron	HG 35/NT	bleu marine
	HG 11/NT	jaune moyen	HG 36/NT	violet
	HG 12/NT	jaune foncé	HG 40/NT	vert clair
	HG 14/NT	orange clair	HG 41/NT	vert sapin
	HG 15/NT	orange	HG 42/NT	vert brillant
	HG 17/NT	jaune ocre	HG 43/NT	vert reseda
	HG 20/NT	rouge clair	HG 44/NT	vert gazon
	HG 21/NT	rouge signal	HG 50/NT	marron clair
	HG 22/NT	rouge carmin	HG 51/NT	marron foncé
	HG 24/NT	rose foncé	HG 60/NT	blanc
	HG 30/NT	bleu clair	HG 60/HD-NT	blanc super couvrant
	HG 31/NT	bleu moyen	HG 65/NT	noir
	HG 32/NT	bleu ultra	HG 65/HD-NT	noir super couvrant
	HG 33/NT	bleu foncé	HG 67/NT	encre ardoise
	HG 34/NT	turquoise		

Teintes d'après gamme Europe	HG 180/NT	jaune		
	HG 181/NT	magenta		
	HG 182/NT	cyan		

Teintes lasures	HG 480/NT	jaune	HG 482/00-NT	bleu
	HG 481/NT	rouge	HG 483/NT	violet
	HG 481/00-NT	rouge	HG 484/NT	vert
	HG 482/NT	bleu	HG 485/NT	orange

Teintes de bronze	HG 74	encre argent intermédiaire		
	HG 75/AB	or riche		
	HG 76/AB	or riche pale		
	HG 77/AB	or pale		
	HG 78/AB	cuivre		
	HG 79/AB	argent		
	HG/TP	pâte transparente		
	HG/MP	pâte transparente mate		
HG/B	bronze liant			

Teintes métallisées brillantes	HG 75/MG	or riche		
	HG 76/MG	or riche pale		
	HG 77/MG	or pale		
	HG 78/MG	cuivre		
	HG 79/MG	argent		



ENCRE DE
SERIGRAPHIE
Wiederhold

HG

Caotes Sreen

Teintes gamme C-MIX 200

HG/B50	bleu	HG/R20	écarlate
HG/E50	verniss	HG/R50	rouge
HG/G50	vert	HG/V50	violet
HG/M50	magenta	HG/w50	blanc
HG/N50	noir	HG/Y30	jaune citron
HG/O50	orange	HG/Y50	jaune or

Ajustage pour l'impression

Les encres HG doivent être mélangées avant leur impression avec les diluants ou retardeurs en rapport. La HG est livrée sous forme demi pâteuse. Elle doit être diluée en fonction de la finesse du tissu utilisé, avec un rapport de 15 à 20% de diluant. Si l'on désire atteindre un temps de séchage très court, il faut utiliser uniquement les diluants recommandés pour cette série.

Diluant HGV, pour impression sur supports divers et retardeur HGD pour l'impression de détails fins.

Utilisation également possible des retardeurs concentrés de la gamme UV1 a UV4.

Ajustage pour le pistolétage

Pour la décoration sur verre acrylique, une pulvérisation au pistolet est souvent nécessaire et possible en utilisant le diluant spécial HGVSP.

Séchage

L'encre HG sèche physiquement, c'est à dire par évaporation des solvants. Le temps de séchage a une température de 20°C en conditions courantes est d'une durée de 10 à 15 minutes.

En utilisation super jet avec l'emploi d'un tunnel air chaud à 50°C ce temps se réduit à 30 à 60 secondes.

La durée de séchage ne dépend naturellement pas exclusivement de la température mais aussi du volume d'air brassé par le tunnel.

L'évaporation rapide des solvants permet de réduire au minimum le retrait des matériaux imprimés.

Lorsqu'une impression RECTO-VERSO est effectuée ou une surimpression, il faut être particulièrement vigilant. Si les supports sont déposés dans un séchoir a claie, sans qu'il y ait renouvellement de l'air, il se produit une accumulation de vapeurs de solvant qui retardera considérablement le séchage de l'encre.

Adjuvants

D'une façon générale, l'utilisation d'additifs dans la sorte HG n'est pas nécessaire. Seulement dans le cas d'impression tramée en fonction de la finesse du tissu, les coloris peuvent être éclaircis au moyen de la pâte transparente HG/TP. Pour de plus amples détails, veuillez vous reporter au paragraphe sérigraphie en 4 couleurs.

Si dans certains cas, le ton de brillance doit être élevé, il est recommandé d'ajouter du liant HGB. Dans ce cas, le pouvoir de couvrance est diminué et cela n'est donc conseillé que sur les supports clairs.

Au cas ou, lors de l'impression, des difficultés dues aux charges statiques apparaîtraient, il conviendra de faire appel aux additifs adéquats (Wiecostat) pour diminuer ces problèmes.



Miscibilité

La sorte HG est miscible avec toutes les encres de notre programme prévu pour les supports plastiques. C'est à dire les type SG, PK, PK jet et J. Leurs propriétés spécifiques peuvent aussi être combinées entre elles.

Aussi, la couvrance de la HG ou de la SG peuvent être améliorée par apport d e PK, PK jet ou J, alors que pour ces dernières leur brillance peut être augmentée par adjonction de l'encre HG ou SG.

Lors du mélange de ces différentes encres entre elles, il faut tenir compte du fait que les propriétés de l'encre désignée varient également en fonction du support.

Teintes en bronze

Pour la réalisation de teintes métalliques, les couleurs bronze B75 a B 79 peuvent être utilisées.

Les pâtes de bronze doivent être mélangées avec le liant HG/B avant leur emploi.

Les proportions de mélange en poids étant :

1 part de pâte de bronze pour 3 à 4 de liant HGB.

1 part de pâte d 'aluminium pour 4 à 5 de liant HGB.

Si ces encres doivent être surimprimées avec une autre encre standard, il faut savoir que les teintes métalliques présentent une surface grasse qui dans la plupart des cas ne permet pas un bon accrochage de la surimpression.

Cette difficulté peut être contournée en incorporant dans l'encre de surimpression 10% de liant HG/B.

Il est en outre préférable de maintenir la proportion de pâte de bronze a la valeur la plus faible possible.

Pour éviter une oxydation dans le temps, un vernissage avec une laque incolore est possible. Utiliser pour cela le HG E 50 ou le SG E 50.

Dans tous les cas de surimpression ou de vernissage il faut tester si l'accrochage obtenu sera suffisant (test de l'ongle ou du scotch).

Une fabrication spéciale portant la référence AB peut être fournie avec une meilleure résistance a l'oxydation et aux intempéries.

Impression en quadrichromie

Les encres lasur se laissent imprimer sans problèmes en impression tramée. Il a été porté une attention particulière a fournir des teintes quadri conformement aux normes de sélection. Une correspondance complète n'est cependant pas possible en raison de la stabilité élevée a la lumière des pigments employés.

Un éclaircissement de teinte à l'aide de la pâte transparente HGTP est à effectuer en fonction du tissu employé, de la pression de raclage, de l'affûtage de la racle ...

La proportion de mélange étant à affiner au cas par cas après essais.

Pour l'impression de gris ou de noir en trame, on utilise le HG 65 éclairci avec la base transparente HG/TP.



ENCRE DE
SERIGRAPHIE
Wiederhold

HG

Caotes Screen

survernissage

Comme la plupart des encres brillantes, la sorte HG n'est généralement pas à vernir. Etant donné que les encres brillante contiennent la plupart du temps un agent de tension, il existe le danger lors du survernissage qu'il apparaisse des défauts avec refus du vernis et formation de cratères.

Si le vernissage est malgré tout nécessaire, on peut utiliser le HG E 50, le PK JET E 50 ou le SG E 50. Pour une amélioration de la résistance aux intempéries utiliser le vernis PK 70/36.

Fabrication des pochoirs

Fabrication des pochoirs :

Les encres HG contiennent des solvants organiques dans leurs liants et il est donc nécessaire d'utiliser des films de découpe a base d'eau ou des émulsions.

Teinte a la chaleur et formage

La sorte HG se laisse généralement bien déformer sur un support prévu pour cette application.

Le film d'encre imprimé n'a pas tendance a coller a l'empreinte et il est donc possible d'imprimer des supports qui seront ensuite formés avec une empreinte male/femelle. La sorte HG ne nécessite pas l'utilisation de liant ou d'élastifiant. Cependant dans le cas de blanc ou de couleurs avec une forte proportion de blanc, un apport d'élastifiant peut présenter des avantages.

Toutes les teintes de la HG supportent une exposition prolongée (15 à 30 minutes) a 180/200°C. Il n'y a pas de risque pour la couleur et il est donc possible d'utiliser la HG dans le cas de formages difficiles

Des tests sont toutefois naturellement nécessaires.

Nettoyage

Il s'effectue sans difficultés avec le nettoyeur universel URS.

Conditionnement

La sorte HG est livrable en 1, 5 ou 30 litres.

A signaler que la HG même après un long stockage n'a pas tendance a former de peau dans la boite.

Étiquetage

Avant l'utilisation, consulter impérativement la fiche de sécurité.

Cette fiche de sécurité selon la réglementation 91/155/EUVG comporte les désignations de danger conforme à la norme VO ainsi que les instructions et mesure de protection pour l'utilisation, le stockage et la destruction.