

## Premo® Board XU - W13P

<b>Применение</b>	Водоразбавляемая серия красок на основе модифицированного акрилового связующего.  Разработана для флексографской печати по немелованным сортам бумаг и картона, гофрокартону, бумажным мешкам и пакетам				
<b>Тип печати</b>	Флексо				
<b>Основные свойства</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Отличные печатные свойства</li> <li>• Хорошая насыщенность и укрывистость красок</li> <li>• Хорошая стабильность во время печати</li> <li>• Слабый запах</li> <li>• Простота и безопасность в применении</li> <li>• Экономичная серия</li> <li>• Вязкость при поставке:                      цветные: 25–35 сек/DIN4/20°C                      черные: 21-35 сек/DIN4/20°C</li> <li>• pH при поставке: 8.2-8.9</li> <li>• Рекомендуемая рабочая вязкость:                      печать флексо без ракеля: 18–22 с/DIN4/20°C                      печать флексо с ракелем: 22–25 с/DIN4/20°C</li> </ul>				
<b>Запечатываемые материалы</b>	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 50%; border: none;">Бумага</td> <td style="width: 50%; border: none;">немелованная</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">Гофрокартон</td> <td style="border: none;">немелованный</td> </tr> </table>	Бумага	немелованная	Гофрокартон	немелованный
Бумага	немелованная				
Гофрокартон	немелованный				

Ассортимент добавок	Наименование	Индекс	Рекомендации по использованию
	Premo®Defoam 1	WR5A-01K*	Уменьшает пенообразование Добавлять 0.5-1.0%
	Premo®Defoam 2	WR5A-0C5*	Уменьшает пенообразование Добавлять 0.5-1.0%
	Premo®Defoam 3	WQ07-29H2	Уменьшает пенообразование Добавлять 0.5-1.0%
	Premo®Refresher 1	WR5A-009*	Восстановитель уровня pH Добавлять 2-5%
	Premo®Clean A	WR5A-008*	Концентрат смывки 10-50%-ное разбавление водой
	Premo®Slip 1	WR5A-066*	Увеличивает коэффициент скольжения поверхности Добавлять 3-6%
	Premo®Speed A	WR5A-010*	Ускоряет закрепление краски Добавлять 10-20%
	Premo®Retarder A	WR5A-007*	Замедляет закрепление краски Добавлять 2-5%
	Premo®Trap 1	WR5A-005*	Улучшает растекание, использовать для немелованных бумаг Добавлять 5-10%
	Premo®Rub 1	WQ07-06U2	Улучшает стойкость к сыхому истиранию, уменьшает коэффициент трения поверхности Добавлять 3-6%
	Premo®Rub 2	WQ07-0659	Улучшает стойкость к сыхому истиранию, уменьшает коэффициент трения поверхности Добавлять 3-6%
	Premo®Decurl A	WR5A-0C2*	Уменьшает скручивание бумаги Добавлять 3-6%

## Техническая информация

### Условия и срок хранения

Срок хранения лаков составляет 6 месяцев с даты изготовления, указанной на этикетке; продукты рекомендуется хранить при комнатной температуре (20°C).

Продукты должны храниться в плотно закрытой таре производителя в специально оборудованных помещениях. Не допускать замораживания продукта.

**Замечание.** Продукты должны пройти акклиматизацию в течение 24 часов перед применением. Вязкость продуктов, которые хранились при более низких температурах может возрастать. В этом случае есть риск использования дополнительного количества растворителей для достижения требуемой печатной вязкости красок. Переразбавление красок приводит к ослаблению насыщенности цвета или к ухудшению других свойств красочной пленки.

### Упаковка

Ведро	25 кг
Бочки	200 кг

## Качество/Защита окружающей среды/Охрана здоровья и безопасность

Компания Flint Group является сертифицированным производителем красок и является обладателем комбинированного сертификата, подтверждающего качество, безопасность окружающей среды, охрану здоровья согласно системе Integrated Management System, выданного сторонними аккредитованными сертифицирующими органами. Производство и контроль качества продукции Flint Group подтверждено сертификатом качества ISO 9001:2008, безопасность окружающей среды ISO 14001:2004. Безопасность жизнедеятельности и охрана здоровья подтверждена сертификатом Five Star Program.

При правильном рекомендованном использовании, продукт не выделяет каких-либо вредных веществ. Более подробную информацию см. в Паспорте безопасности.

Flint Group является членом ассоциации EUPIA, материалы, используемые при производстве красок, полностью соответствуют требованиям EUPIA и не входят в список опасных веществ, запрещенных к использованию при производстве печатных красок.

## Служба технической поддержки

Компания Flint Group предоставляет заказчикам техническую поддержку и сервис, включая возможность разработки и адаптации продуктов под различные требования и условия применения. Специалисты службы технической поддержки в случае необходимости помогут заказчикам в разрешении сложившихся проблем при печати.

## Рекомендации по печати

### Подготовка к печати

1. Прочитать этикетку на банке, чтобы убедиться в том, что краска подходит для работы (по серии и цвету).
2. Температура краски должна быть равна температуре в печатном цехе (20-25°C). Если температура в помещении для хранения краски ниже температуры в типографии, то краску следует перенести в печатный цех за сутки до начала работы.
3. Красочный ящик и валики следует промыть до начала работы, особенно при замене с темного тона на более светлый. Рекомендуется использовать специальную смывку.
4. Тщательно размешать краску перед печатью, чтобы избавиться от возможного осадка, который образуется в жидких красках.
5. Подобрать рабочую вязкость. Для достижения рабочей вязкости разбавить краску водой. Добавлять воду осторожно, так как вода крайне быстро понижает вязкость, что может привести к ухудшению краскопередачи, скорости закрепления, к повышению пенообразования краски.
6. Насыщенность цвета рекомендуется ослаблять лаком.

### Во время печати

1. Вязкость краски влияет на краскопередачу, особенно при печати на машинах без ракеля.
2. При наличии проблемы со стойкостью цвета/цветового тона, проверить вязкость краски и довести вязкость до рекомендованной рабочей.
3. Скорость закрепления определяется объемом передаваемой краски, температурой сушки, адсорбцией краски запечатываемым материалом, составом краски.
4. Если скорость закрепления слишком медленная:  
Уменьшить скорость печати, проверить температуру/объем воздушного потока в сушке и, по-возможности, подкорректировать. При необходимости добавить ускоритель Premo® Speed A
5. Если скорость закрепления слишком быстрая:  
Увеличить скорость печати. Добавление Premo®Retard A замедлит скорость закрепления краски.

6. Краскопередача определяется конфигурацией анилоксовых валов, печатными пластинами, скоростью печати (для машин без ракеля) и составом краски. Чрезмерное добавление воды в краску уменьшает краскопередачу.
7. Не допускать действия на краску повышенных температур, так как это может повлиять на вязкость/качество печати.

## После печати

1. Организовать работу так, чтобы по окончании в красочном ящике оставалось как можно меньше краски.
2. Слить остатки краски в канистру, которую следует плотно закрыть, и записать на этикетке, как краска использовалась и каким образом краску можно использовать в следующий раз.
3. Промыть печатную секцию водой и/или водным раствором смывки. Нельзя допускать высыхание краски на анилоксовых валах.
4. Краска приобретает оптимальную стойкость через 24 часа после печати.

## Характеристики стойкости

Все характеристики стойкости относятся к пигментам, входящим в состав **Premo® Board XU**

Ближайшие оттенки по Pantone®	Светостойкость	Щелочестойкость	Стойкость к кислоте	Стойкость к мылу	Жиростойкость
<b>Основные цвета</b>					
Желтый	3-5	5	5	5	4
Оранжевый	4-6	5	5	4	5
Теплый красный	2-3	2	2	1	4
Красный PMS 032	2-3	2	2	1	4
Рубиновый красный	3-4	3	2	2	4
Роудиновый красный	2-4	3	3	3	4
Пурпурный	2-4	3	3	3	4
Фиолетовый	2-4	2	4	2	4
Синий рефлекс	2-4	2	4	2	4
Синий PMS 072	2-4	2	4	2	4
Синий	7-8	5	5	5	5
Зеленый	7-8	5	5	5	5
Черный	7-8	5	5	5	5
Белый кроющий	7-8	5	5	5	5
<b>Триадная серия</b>					
Триадный желтый	3-5	5	5	5	4
Триадный маджента	3-4	3	2	2	4
Триадный синий (циан)	7-8	5	5	5	5
Триадный черный	7-8	5	5	5	5

### Шкала светостойкости (по синей шкале)

В соответствии с СЕI 02-59

8 = весьма высокая

1 = очень низкая

### Шкала стойкости

5 = высокая

1 = низкая