

## POLICAT®

### Características

Tintas epóxicas de dos componentes, se caracterizan por tener excelente resistencia física y química. Terminado con muy buen brillo. Buena adherencia a materiales “difíciles” como son: vidrio, algunos plásticos (Polietileno y Polipropileno) y metales.

### Aplicaciones

Su uso más frecuente es la **decoración** de envases por su resistencia a los productos químicos más comunes como ácidos y álcalis (aplicados a temperatura ambiente), algunos solventes, grasa, cosméticos, detergentes, etc.

Se recomienda limpiar el excedente de tinta en el estencil inmediatamente después de imprimir para evitar que se tape. Aptas para la sobreimpresión sin problemas de cristalización.

### Acondicionamiento

Se denomina tinta de dos componentes porque una parte es la base de color y la otra el **catalizador R2 0100**.

Antes de imprimir se calcula la tinta para 4 horas de trabajo y se cataliza mezclando **5 partes de tinta por una de catalizador** o bien (100 tinta más 20 de catalizador), ó 3 partes de Base Transparente por una de catalizador

Una vez mezclados tinta y catalizador se agrega una cantidad del solvente apropiado (5 a 10%).

P1 0200 como solvente acondicionador y/o lavador.

P1 0300 como retardante para cuando la temperatura del taller es alta.

### Impresión

Para la impresión de las tintas Policat® se recomienda utilizar mallas con tejidos de Nylon o Poliéster de 90 a 120T. Así como marcos de Aluminio o Marcos Auto-tensables (Newman) con la idea de asegurar un buen registro. La calidad de la imagen estará en función del estencil y de la emulsión o película utilizada.

## Secado

La superficie de la tinta seca al aire de 20 min. a 1 hr., pero la película de tinta sigue endureciendo sin perder flexibilidad y adherencia durante las 100 horas siguientes, al cabo de las cuales adquiere sus máximas resistencias físicas y químicas.

Su secado se puede acelerar con calor, 3 min. entre 60 – 100 °C.

Nota: el secado no se acelera aumentando la proporción de catalizador.

## Notas

Las tintas POLICAT® señaladas como SP (sin plomo) han sido formuladas con pigmentos libres de metales pesados restringidos. Sin embargo los tonos R2-3012, R2-4011, R2-4012, R2-4013, R2-4015 y R2-5013 si los contienen, para cualquier duda le sugerimos consultar con su representante de ventas.

Los plásticos son materiales que con frecuencia presentan variaciones en sus características de impresión, por lo que se recomienda realizar pruebas previas sobre el material a emplear, antes de hacer el tiro completo.

Algunos plásticos, como polietileno y polipropileno requieren de un tratamiento previo a la impresión como son: a la flama, corona o algún otro para lograr una buena adherencia.

En el caso de metales, algunos tienen recubrimientos que dificulta la adherencia de cualquier tinta.

## Gama de Colores

GAMA DE COLORES			
Negro SP	R2 1011	Oro Verdoso SP	R2 4091
Azul Turquesa SP	R2 2012	Oro Rojizo SP	R2 4092
Azul Medio SP	R2 2013	Verde Bandera SP	R2 5023
Azul Ultra SP	R2 2020	Blanco SP	R2 6011
Escarlata SP	R2-3022	Base Transparente SP	R2 6019
Rojo SP	R2 3013	Plata SP	R2 6091
Amarillo Limón SP	R2 4021	Barniz Reductor SP	R2 9015
Amarillo Medio SP	R2 4022	Catalizador	R2 0100
Amarillo Cromo SP	R2 4023		
Amarillo Verdoso SP	R2-4071		
Mandarina SP	R2-4025		

Todos los colores se surten en envases de ¼ y 1 kg dependiendo de la demanda de los clientes.

Debido a las variables que existen durante el manejo y uso de nuestros productos en el proceso de impresión, es conveniente que el impresor lleve a cabo sus propios controles de calidad y ensayos de aplicación.

Se recomienda almacenar las tintas bajo techo a una temperatura que no exceda los 25 °C

Cualquier duda respecto al uso, aplicación y resistencia de nuestros productos favor de consultar a nuestro Departamento Técnico, e-mail: [lbseri@sanchez.com.mx](mailto:lbseri@sanchez.com.mx)