



**SEBEK INKS**  
INKS & VARNISHES



1, rue du rail Z.I. N°2 67116 REICHSTETT  
Tél. : 03 88 20 05 70 - Fax. : 03 88 33 92 82  
E-mail : info@ets-rousseau.com  
Site : www.ets-rousseau.com

## **SEBAPLAST 102**

### **DESCRIPTION**

**SEBAPLAST est une encre universelle à base d'eau**, utilisable pour imprimer plusieurs supports. Le film d'encre est flexible et offre une bonne résistance aux conditions climatiques.

Les supports suivants peuvent être imprimés avec succès :

Vinyle souple, PVC rigide, polystyrène (PS), ABS, acryliques (PMMA), polycarbonate (PC), plusieurs supports métalliques laqués, électrostatique, banderoles en PVC, papier, carton.

### **PROPRIETES PRINCIPALES**

- Très brillante
- Faible odeur
- Couleurs éclatantes et très opaques
- Production résistante
- 

### **RECOMMANDATIONS POUR IMPRESSION**

Les tissus compris entre 90T – 120T en fonctions des applications.

### **DILUTION**

Les encres sont prêtes à l'emploi.

Utiliser 5-7% d'eau pour réduire la viscosité de l'encre.

Utiliser 5-7% de retardeur 032 afin de ralentir le temps de séchage.

### **SECHAGE**

Le séchage est de 20-30 minutes à température ambiante.

30-40 secondes dans un tunnel à air chaud ventilé à 50°C.

### **LAVAGE DE L'ECRAN**

Eau, solvant universel 201.002, ou solvant biologique 201.010 peuvent être utilisés. Laver l'écran si tôt le tirage terminé. Si l'encre est sèche dans l'écran, elle sera plus difficile à laver.

### **PARAMETRES DE L'ECRAN ET DE L'IMPRESSIION**

#### **SECHAGE**

Le séchage se fait par l'évaporation de l'eau et des solvants (retardeur), le temps de séchage peut varier en fonction des différents paramètres de l'impression, tel que l'épaisseur du film d'encre déposé, la puissance de la ventilation, et les différents diluants, retardeurs utilisés. Afin d'obtenir un bon séchage et éviter les risques le blocage et maculage sur le support après l'impression, vérifier que le système de ventilation du tunnel fonctionne normalement et que la température intérieure n'est pas trop élevée. Si les impressions sont stockées trop chaudes le risque de maculage est élevé. L'utilisation du retardeur 032 demandera la réduction de la vitesse de défilement. Une attention spéciale doit être apportée afin d'obtenir un bon et régulier séchage.

## LAVAGE

Après avoir enlevé les restes d'encre de l'écran, l'eau peut-être utilisée pour nettoyer l'écran.

Si l'encre est séchée dans l'écran, un solvant de nettoyage doit être utilisé.

## EMULSION

Toutes les émulsions ayant une bonne résistance à l'eau et aux solvants peuvent être utilisées (émulsion P. ou C).

## RACLETTE

Une dureté de lame de 75 shore est recommandée.

## COUVRANCE

En fonction de la couleur, de l'écran utilisé, du support, la couvrance sera d'environ 40-50 m<sup>2</sup>/L.

## PROPRIETES DE L'ENCRE

- Fini : aspect brillant pour toutes les couleurs de base et standard, la quadri à un fini satiné.
- Résistance des impressions : SEBAPLAST a montré une totale et bonne résistance des impressions. Il est possible d'augmenter la résistance de l'encre en la mélangeant avec 2-3% de durcisseur crosslinker 105.
- Exposition extérieure : toutes les couleurs de la gamme SEBAPLAST sont formulées à partir de pigments de très grande qualité. Les couleurs de base peuvent être mélangées avec une grande quantité de blanc ou de base transparente si l'on doit diminuer l'intensité de la couleur (ex. les couleurs pastels).
- Mélange : toutes les couleurs peuvent être mélangées avec une autre dans n'importe quelle quantité. Pour l'eau ou le retardeur, nous recommandons de ne pas dépasser 10%.
- Surimpression : l'encre SEBAPLAST peut facilement être surimprimée par une autre couleur de la même série. Pour obtenir un fini très brillant, nous recommandons de surimprimer le vernis brillant flexible UV301.810, sans perte de flexibilité.
- Adhérence : généralement l'adhérence est excellente sur la plupart des supports. Nous recommandons de tester l'adhérence seulement après que l'encre soit parfaitement sèche et froide. Toutefois la meilleure adhérence de l'encre sera à vérifier 12-24H après l'impression. Il est important de tester tous les supports avant de commencer la production. Les supports peuvent varier en fonction des fabrications, des distributeurs de leur date de fabrication, de leur temps de stockage, et les particularités des supports. Certains supports contiennent des substances grasses qui empêchent une bonne adhérence de l'encre. Afin d'éliminer ces problèmes les supports doivent être dégraissés avec de l'éthanol.
- S'il est besoin d'augmenter la couvrance, on ajoute jusqu'à 5% de pigment.

## PRODUITS AUXILIAIRES

- **CROSSLINKER 105** : l'ajout de 3% de ce durcisseur dans l'encre augmente considérablement l'adhérence et la résistance du film d'encre.
- **MATting PASTE 102.855** : l'ajout de 5-10% de base mat ou 3-4% de poudre matante 500, diminue fortement la brillance de l'encre.
- **ANTIfoAM 107** : elle éliminera la formation de mousse durant le tirage. Ajouter 0,5% à 1% maximum. Les agents anti-mousses doivent être utilisés lorsque la couche d'encre est en cours d'impressions.
- **TIXO BASE 102.850** : la base thixotropique diminue l'intensité des couleurs opaques ainsi que les couleurs quadri. Elle peut aussi être ajoutée aux encres de base et couleurs standard afin d'améliorer la netteté de l'impression.

## COULEURS CONCENTREES SEBOTONE 120

Chaque couleur de base est aussi disponible en couleurs concentrées. Ces couleurs concentrées hautement pigmentées sont compatibles avec l'encre à l'eau SEBEK. Les concentrés peuvent être ajoutés dans une encre ou un vernis dans un pourcentage de 1 à 10% qui offre ainsi la possibilité de formuler des couleurs donnant une grande flexibilité de création d'une gamme de couleurs.

## COULEURS

L'encre SEBAPLAST existe à partir de 9 différentes couleurs, éclatantes mono pigmentées et résistantes à l'extérieur, ensemble avec le blanc et le noir et la base transparente elle forme un système complet disponible pour fabriquer les couleurs à la demande.

Chaque couleur de base indique sur le tableau sa résistance à la lumière et ses degrés d'opacité.

La résistance à la lumière indique le degré de résistance à une exposition à la lumière. La résistance à la lumière est jugée sur une échelle laine de 1 à 8, 1 est très mauvais, 8 est excellent pour une exposition extérieure. La série de base est un mélange de couleurs opaques, semi-opaques, et transparentes.

Tableau couleurs :

 Transparent

 Semi opaque

 Opaque

## BASIC COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
750	White	8	
510	Lemon Yellow	8	
520	Gold yellow	7	
530	Orange	6	
540	Red	8	
550	Raspberry Red	6	
560	Magenta	7	
570	Violet	7	
580	Blue	8	
590	Green	8	
650	Black	8	

## QUADRI COLOURS

150	Quadri Yellow	6	
250	Quadri Magenta	6	
350	Quadri Black	8	
450	Quadri Black	8	
850	Tixo Varnish		

## LINE COLOURS

Reference	Colour	Lightfastness	Opacity
535	Vermillion	8	
545	Brilliant red	8	
565	Rhodamine red	8	
575	Purple	7	
581	Process blue	8	
582	Medium blue	8	
583	Ultramarine blue	8	
584	Laser blue	7	
585	Navy blue	8	
591	Bright green	8	
593	Medium green	8	
595	Dark chrome green	7	
632	Dark brown	8	
751	Opaque white	8	
840	Overprint varnish		

## NEON COLOURS

460	Neon yellow	3	
462	Neon orange	3	
464	Neon Red	3	
466	Neon Pink	3	
468	Neon Green	3	

## STOCKAGE

1 an dans l'emballage d'origine fermé. Stocker dans une pièce à température ambiante de moins de 30°C. Eviter une température excessive. L'encre utilisée ne doit pas être remise dans un pot entamé, mais doit être stockée séparément.

## SECURITE & MANIPULATION

Se référer aux informations détaillées concernant la sécurité et la manipulation de SEBAPLAST avant son utilisation.

Toutes les encres SEBAPLAST 102 ont été formulées sans métaux lourds et sont conformes à la norme EN71-3 compatible sur les jouets.

## GARANTIES

Les données et informations contenues dans cette fiche sont basées sur nos expériences présentes. SEBEK ENCRES Sprl ne garantit pas l'utilisation ou l'application des produits qu'elle fabrique ou fournit. Notre seule obligation sera de remplacer les produits défectueux fournis par nous ou de rembourser le prix d'origine du produit après que nous ayons déterminé qu'il est défectueux. Nous n'assumons aucune responsabilité pour toute perte ou dommages causés directement ou indirectement par nos produits. Il est absolument nécessaire de faire des essais d'impression avant de commencer la production.