

**FX COATING PK3000**

Produto para utilização para impressão flexográfica para efeito estético. Desenvolvido para filmes de Polipropileno Biorientado (BOPP), Poliéster (PET – tratamento químico), Polietileno (PE) e Polipropileno (PP). Verniz sobre impressão que promove excelente brilho e resistência à abrasão e álcool às embalagens, após sua catálise. Favorece o brilho, transparência, aderência. Após sua cura total, resiste até 200°C a 1,5” com pressão de 2 kg (simulação de selagem).

**CÓDIGO: 022819-00****PROPRIEDADES BÁSICAS**

<b>Tipo de Produto</b> .....	Mistura
<b>Aspecto</b> .....	Líquido viscoso levemente amarelado
<b>Densidade</b> .....	1,0 g/cm <sup>3</sup> (20 °C) (valor aproximado)
<b>Viscosidade</b> .....	≈ 400 cP
<b>Não voláteis</b> .....	29,0 ± 1,0%
<b>Secagem</b> .....	40 – 60 segundos (Bird 40µm)

**DADOS PARA APLICAÇÃO**

<b>Dosagem</b>	Utilizar entintador que permita o alcance da gramatura desejada (última cor)
----------------	--

**PRODUTOS AUXILIARES**

<b>Catalisador</b>	019615-00 CATALISADOR COATING PK3000
<b>Retardador</b>	003327-00 FX RETARDADOR PESADO ou



## BOLETIM TÉCNICO

FR413 (REV. 01)

<b>Acelerador</b>	021248-00 FX RETARDADOR 8515 003324-00 ACETATO DE ETILA ou 019807-00 FX THINNER ACELERADOR 85%
<b>Thinner</b>	007601-00 FX THINNER MÉDIO COATING
<b>Viscosidade de aplicação</b>	18 – 22 segundos (Zahn 2)
<b>Anilox</b>	Recomenda-se 120 a 160 linhas (5,5 a 6,5 BCM)

### INFORMAÇÕES COMPLEMENTARES

<b>Aplicação</b>	Aplicar com rolo.
<b>Gramatura</b>	Aplicar gramatura de 2,0 a 3,0 g/m <sup>2</sup>
<b>Vida útil do produto após catálise</b>	12 horas

### CURA APÓS IMPRESSÃO

<b>Para corte/refile</b>	2 horas
<b>Para resistência química e mecânica</b>	72 horas

### INSTRUÇÕES DE APLICAÇÃO

Assegure-se que esteja bem homogêneo e nada fique retido no fundo do vasilhame.

Acertar a viscosidade do verniz somente após a sua perfeita homogeneização, e para tal ajuste utilizar os produtos 003324-00 ACETATO DE ETILA ou 019807-00 FX THINNER ACELERADOR 85%, e em caso do produto ficar secativo recomenda-se a utilização do 007601-00 FX THINNER MÉDIO COATING.

Durante a impressão, o reservatório, o tinteiro e a lata devem permanecer fechados.

**ANJO TINTAS**

UNIDADE IV – IMPRESSÃO

Rod. SC 108, s/n - Km 336 - B. São Simão - Morro da Fumaça - SC - CEP: 88830-000

Fones: (48)3461-8000 Fax: (48) 3461-8001

[www.anjo.com.br](http://www.anjo.com.br)

Manter sistema de entintagem/batidão ligada, para evitar a secagem nos rolos.

Após impressão limpar o anilox imediatamente.

Em estoque, manter as latas hermeticamente fechadas, em local fresco e ventiladas.

## FORMULAÇÃO

Formular antes da impressão a seguinte estrutura que compõe o Transparent Coating:

Produto	Código	Uso (%)
FX COATING PK3000	022819-30	83,0
CATALISADOR COATING PK3000	019615-30	17,0
<b>Total</b>		<b>100,0</b>

Não possui compatibilidade líquida com tintas Anjoice, AnjoPP, Anjotech, Anjofilm, Anjobag, AnjoBOPP, Anjoshrink, Anjoraf e AnjoPP/PE. Não tem resistência química (materiais alcalinos e ácidos). Aplicação overprint nas linhas de tintas Anjoflex, Anjopack, Anjoplus.

## RECOMENDAÇÃO DE SEGURANÇA

Armazenar o produto em ambientes abrigados da luz solar e ventilados.

Produto inflamável. Manter longe de faíscas e fontes de ignição. Não fumar.

Produto que quando aplicado emana vapores que devem ser evitados com o uso correto de EPIs, como máscaras e respiradores.

Evite contato com a pele utilizando luvas, óculos, roupas adequadas, cremes protetores, etc.

Manter longe do contato de crianças e animais.



## BOLETIM TÉCNICO

FR413 (REV. 01)

### **NORMAS NACIONAIS E INTERNACIONAIS**

ANVISA (Agência Nacional de Vigilância Sanitária): Rege níveis de metais pesados para embalagens de alimentos e que possam ter contato com crianças;

FDA (Food and Drug Administration): Norma Americana que rege alimentos e fármacos quanto a toxicidade;

ABRE (Associação Brasileira de Embalagens): Lista de Exclusão por toxicidade para tintas e solventes de impressão;

EUPIA (European Printing Ink Association): Lista de Exclusão Européia por toxicidade para tintas e solventes de impressão.

### **OBSERVAÇÕES**

As instruções contidas neste boletim são baseadas em nossa experiência e conhecimento técnico, entretanto, alguns fatores independem de nosso controle como fabricante, tais como: tratamento do substrato, aplicação, condições de trabalho, etc.

Em virtude da diversidade de substrato e condições de impressão, esta ficha é enviada para informações propostas e é oferecida sem garantia, pois deve ser confirmada por testes industriais antes dos produtos serem usados.

O uso de thinner diferente ao especificado pode afetar o desempenho do produto.

A Anjo constantemente faz melhoramentos em seus produtos e nos reservamos no direito de alterar o conteúdo desse boletim técnico sem aviso prévio. A Anjo não se responsabiliza pela utilização inadequada do produto.

**ANJO TINTAS**

UNIDADE IV – IMPRESSÃO

Rod. SC 108, s/n - Km 336 - B. São Simão - Morro da Fumaça - SC - CEP: 88830-000

Fones: (48)3461-8000 Fax: (48) 3461-8001

[www.anjo.com.br](http://www.anjo.com.br)



## BOLETIM TÉCNICO

FR413 (REV. 01)

**Validade** 6 meses

### **Embalagem**

Balde metálico.....17Kg

Tambor.....170Kg

**Revisão** 28/07/2020

### **ANJO TINTAS**

UNIDADE IV – IMPRESSÃO

Rod. SC 108, s/n - Km 336 - B. São Simão - Morro da Fumaça - SC - CEP: 88830-000

Fones: (48)3461-8000 Fax: (48) 3461-8001

[www.anjo.com.br](http://www.anjo.com.br)