

IMPREFIX® - Barnices base acuosa.

INDICE DE FUNCIONES GLOBALES

Barrera	IMPREFIX-217B IMPREFIX-218B IMPREFIX-219B IMPREFIX-323 IMPREFIX-345 IMPREFIX-430		
Resistencia temperatura	IMPREFIX-450		
Deslizantes	<u>Muy deslizantes</u> IMPREFIX-381 IMPREFIX-536 IMPREFIX- 515Z+D IMPREFIX-536N4 IMPREFIX-260M-NP IMPREFIX-444AD IMPREFIX-439 IMPREFIX-500	<u>Deslizantes</u> IMPREFIX-236M IMPREFIX-323 IMPREFIX-444NP9 IMPREFIX-445 IMPREFIX-518 IMPREFIX-550 IMPREFIX-345	
Resistencia al frote	<u>Muy alta resistencia</u> IMPREFIX-345 IMPREFIX-381 IMPREFIX-391 IMPREFIX-536N4 IMPREFIX-439 IMPREFIX-515IPC IMPREFIX-323 IMPREFIX-220B*	<u>Alta resistencia</u> IMPREFIX-236M IMPREFIX-254M IMPREFIX-263M IMPREFIX-220 IMPREFIX-515 IMPREFIX-430 IMPREFIX-433 IMPREFIX-434 IMPREFIX-LINEA:444 IMPREFIX-445 IMPREFIX-450 IMPREFIX-473 IMPREFIX-515Z+D IMPREFIX-518 IMPREFIX-536 IMPREFIX-567 IMPREFIX-LINEA:283M	
Primers	IMPREFIX-153P IMPREFIX-305P IMPREFIX-57/159P IMPREFIX-570P IMPREFIX-57/160P IMPREFIX-573P IMPREFIX-283M		
Naipes baraja	Mate: IMPREFIX-262M	Brillante:IMPREFIX-536N4	
Táctiles	IMPREFIX-536N4 IMPREFIX-258M IMPREFIX-259M IMPREFIX-262M		
Libre de Glicol Éter	IMPREFIX-444NP9 IMPREFIX-260M-NP		
Bajo deslizamiento	<u>Brillantes</u> IMPREFIX-229 IMPREFIX-230 IMPREFIX-265 IMPREFIX-266 IMPREFIX-320 IMPREFIX363 IMPREFIX-434 IMPREFIX-444 IMPREFIX-450 IMPREFIX-503 IMPREFIX-507 IMPREFIX-515 IMPREFIX-519 IMPREFIX-567 IMPREFIX-569 IMPREFIX-600 IMPREFIX-153P IMPREFIX-305P IMPREFIX-444AMS IMPREFIX-515IPC IMPREFIX-515Z IMPREFIX-57/159P IMPREFIX-57/160P IMPREFIX-570P IMPREFIX-750	<u>Mates</u> IMPREFIX-243M IMPREFIX-254M IMPREFIX-256M IMPREFIX-258M IMPREFIX-259M IMPREFIX-262M IMPREFIX-263M IMPREFIX-283M IMPREFIX-283/160M IMPREFIX-687ME IMPREFIX-689ME	

Guía de problemas, causas y soluciones

PROBLEMA	CAUSA	ACCION CORRECTIVA
Acumulación de barniz en el final del pliego	El cilindro aplicador corre a más velocidad que el de la mantilla	Reduzca la velocidad del rodillo.
	Demasiada presión entre la mantilla y el cilindro de contra presión	Alivie la presión del cilindro de contra presión
Capa de barniz no homogénea sobre el pliego	Presión desigual en el nip entre el rodillo aplicador y la mantilla	Ajuste la presión entre el rodillo aplicador y la mantilla
	Insuficiente presión entre la mantilla y el cilindro de contra presión	Incrementa la presión entre la mantilla y el cilindro de contra presión
	Barniz seco sobre la mantilla	Limpie la mantilla o los cilindros.
Formación de espuma en el Barniz	El bombeado está demasiado fuerte	Baje el caudal de bombeado para que no ingrese tanto aire al sistema.
	Es probable que necesite aditivar el barniz con anti espumante	Agregue antiespumante STOP-FOAM AE
Cobertura del barniz sobre sectores impresos defectuosa (Moteado)	Incompatibilidad entre ceras de barniz y tintas.	Usar tintas libre de ceras o limitarse a aquellas con ceras polietilénicas.
	Mantilla sucia. Demasiada presión del cilindro contra presión.	Limpie la mantilla y ajuste la presión ligeramente.
Efecto piel de naranja	Demasiado barniz transferido por la mantilla o Viscosidad alta	Aplique más presión entre nips. Baje la velocidad para aplicar menos barniz y baje la viscosidad
Transferencia de tinta sobre la mantilla de barnizado	Insuficiente barniz transferido desde los rodillos a la mantilla	Incrementar la velocidad de los rodillos para aumentar la cantidad de barniz a transferir
	Demasiada presión entre la mantilla y el cilindro de contra presión	Descomprima la mantilla disminuyendo la cama o reduzca la presión del cilindro contra presión.
Crestas de barniz sobre el cilindro aplicador	Cilindro colocado incorrectamente	Reajuste la presión y revise el cilindro aplicador
Acumulación de barniz en los costados del pliego	Demasiada presión entre cilindro aplicador y la mantilla o contra el cilindro contra presión y la mantilla	Descargue la presión entre los rodillos (Abra los nips)
Repintado de los pliegos en la pila	Viscosidad del barniz muy baja	Cambiar el barniz por otro de mayor viscosidad.
	Poco barniz aplicado	Aumente la velocidad de la unidad barnizadora o abra los nips
	Secado insuficiente	Ajustar la temperatura de los sistemas de secado
Cuarteo (Cracking)	Secado muy rápido del barniz	Disminuya la velocidad de secado.
	Aplicación sobre exceso de tinta	Seleccione un barniz con mejor formación de película
Picado y pegado de los pliegos en la pila	Demasiado barniz aplicado	Baje velocidad unidad aplicadora. Modifique la presión entre rodillos. Cierre los nips
	Barniz muy viscoso	Baje la viscosidad del barniz.
	Barniz se seca lento	Verificar el sistema de secado Seleccione un barniz de secado rápido y mejor resistencia al bloqueo.
	Aplicación sobre exceso de tinta	Incrementa flujo de aire en la cuchilla de aire. Use polvo anti repinte.
Salpicado	El barniz se acumula en los bordes del rodillo	Baje la velocidad de la barnizadora y/o ajuste viscosidad del barniz.
Curvado de los pliegos (Común en papeles de bajo gramaje)	El pliego absorbe demasiada agua	La humedad de los pliegos es muy baja, menor al 5% causando un excesivo curvado cuando absorbe agua del barniz acuoso.
	Demasiado calor	Reduzca la cantidad de barniz aplicado o la viscosidad. Utilice tintas de secado rápido que tomen menos agua.