



FICHE TECHNIQUE ENCRE A EFFET FLUORESCENT

IMPORTANT :

Pour obtenir l'effet fluorescent désiré, il est essentiel de vérifier tout d'abord la quantité d'azurant optique contenu dans le support à imprimer.

Si lors de l'exposition à une lumière UV (lumière noire) l'azurant optique réagit de façon très intense, il est possible qu'un marquage fait en fluorescent invisible soit « noyé » dans l'azurant.

Si la quantité d'azurant est trop importante, nous recommandons l'utilisation d'une encre absorb UV (voir gamme). Ce vernis absorbera les UV à l'endroit où il sera imprimé et donc laissera apparaître en contraste un gris ou un noir.

Mélange :

Les produits utilisés pour un marquage à révélation UV peuvent se mélanger aisément dans quasiment n'importe quel liant.

1/ Fluorescents invisibles :

Dans le cas des encres offset, il convient d'être prudent car trop de pigment poudre ou pâte pourrait altérer le transfert de l'encre (10 % de poudre (sauf Azur 1-2 %), 20 à 30 % de pâte maximum).

Dans le cas des encres liquides, le mélange doit être brassé en permanence en raison de problème de sédimentation possible.

2/ Absorb UV :

La quantité est à adapter en fonction du niveau de « gris » souhaité (5% minimum)

3/ Fluorescents visibles :

a) Pour offset et typo conventionnelle : 50 parts de base pour 50 parts de pâte fluorescente

b) Pour encre UV : 50 parts de base pour 50 parts de pâte fluorescente

c) Pour encre à l'eau et solvant : 70 parts de base pour 30 parts de pâte fluorescente

Les ratios sont à modeler en fonction du comportement machine.

Conseil pour l'impression :

Se référer à la fiche technique de la gamme qui sert de support au pigment en pensant que plus le dépôt sera important et plus l'effet sera visible.

Gamme :

- Fluorescents invisibles : Jaune, Orange, Bleu, Blanc, Rouge, Azur

- Absorb UV

- Fluorescents visibles : gamme Pantone complète et couleurs fluorescents classiques

D'autres produits sont en cours d'homologation.