

La tinta multipropósito UV para impresión serigráfica Serie 1600 PowerPrint® se ha formulado para satisfacer los requisitos de velocidades de procesamiento de los equipos modernos de impresión, con curado que requiere menores niveles de energía ultravioleta y con ello reducir los costos de energía y la exposición al calor del sustrato. La Serie 1600 PowerPrint® efectúa un curado con bajo nivel de olor, acabado sólido y con gran resistencia al bloqueo o pegajosidad. Fue diseñada de ser económica en la producción de publicidad punto de venta de interiores y de exteriores. La Serie PowerPrint® 1600 incluye colores tanto con acabado brillante como con acabado mate.

Sustratos

- Poliestirenos
- Vinilos rígidos
- Vinilos autoadheribles
- Policarbonatos
- Algunos acrílicos
- Papel y cartón revestido
- Polipropileno corrugados tratados
(véase sección Aditivos)

Recomendaciones de sustrato se basan en materiales comúnmente disponibles destinados a mercados específicos de la tinta cuando las tintas se procesan según estos datos técnicos. Aunque la información técnica y asesoramiento sobre el uso de este producto se proporciona de buena fe, el usuario tiene responsabilidad para seleccionar el producto adecuado para sus requerimientos de uso finales. Referencia a la declaración de la calidad al final de este documento.

Información para Usuario

Malla

355-420 hilos por pulgada (140-165 hilos por cm), malla de poliéster monofilamento con una abertura de malla de 22-38 micras para la mayoría de las aplicaciones.

305-355 tpi (120-140 tpcm) malla de poliéster monofilamento se puede utilizar para aplicaciones de especialidad con aberturas de malla apropiadas para el efecto deseado (p. ej. perlados, aluminios, etc.)

Mallas más abiertas y/o tejido sarga (twill) causarán en depósito de tinta más grueso que podría requerir una salida adicional de energía UV.

Esténcil

Utilice emulsiones directas y películas capilares las cuales son resistentes a los solventes y compatibles con tinta UV.

Rasero

Rasero de poliuretano de durómetro 70-90.

Cobertura

Estimado, 3,200-4,200 pies cuadrados (295-390 metros cuadrados) por galón, dependiendo de depósito de tinta. Referencia www.nazdar.com ejemplos de cálculos de cobertura.

Impresión

La Serie 1600 ha sido formulada para ser lista para imprimir. Mezcle bien la tinta antes de la impresión. Un mezclado inadecuado puede provocar un desempeño inconsistente de color y tinta.

Mantenga la temperatura de la tinta a 65° - 90°F (18° - 32°C) para impresión óptima y el rendimiento de la curación. Las temperaturas bajas aumentan la viscosidad de la tinta, deteriorando el flujo y aumentando el espesor de la capa de tinta. Las temperaturas elevadas bajan la viscosidad de la tinta, reduciendo la definición de impresión y espesor de la capa de tinta.

Se debe hacer pruebas antes de imprimir para determinar los parámetros óptimos de impresión para un conjunto particular de tinta, sustrato, pantalla, prensa, y variables y condiciones de curado.

Nota: El vinilo o poliestireno de calibre delgado puede llegar a ser más quebradizo después de imprimir, especialmente con el calor del horno UV y/o con impresión de ambos lados. Debe de conducir una aprobación completa, de impresión, acabado, transporte, y exhibición antes de una tirada de producción.

La tinta puede ser afectada por la luz UV. Sea consciente de los tragaluces, las ventanas y la iluminación superior que pueden curar la tinta en la pantalla; se recomiendan los filtros de luz.

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para información completa.

Dejando un contenedor descubierto puede resultar en la superficie de la tinta formando una "piel", causada por la reacción con iluminación ambiental. Mantenga los contenedores cubiertos.

Nazdar no recomienda el entre-mezclado de La Serie 1600 con otras tintas.

Parámetros del Curado

La Serie 1600 se cura cuando se expone a una lámpara de vapor de mercurio de presión media con una salida de energía UV milijoules (mJ) y milivatios (mW) de:

80-100 mJ/cm² a 600+ mW/cm² para la mayoría de colores

100-130 mJ/cm² a 600+ mW/cm² para 1678, 1679, 16136, 16156 y 1698

Estas pautas sirven sólo como punto de partida para la determinación de parámetros de curado, que se determinarán en condiciones reales de producción. "Insuficiente curado" de la tinta puede resultar en mala adherencia, resistencia de rozamiento más baja, reducida durabilidad y mayor olor residual. "Sobrecurado" de la tinta puede reducir la flexibilidad de la parte impresa y la adherencia de las capas posteriores de la tinta.

Para incrementar los niveles de mJ, reduzca la velocidad de la banda o el escaneador. Para incrementar los niveles de mW, aumente el ajuste de vatiaje del reactor (horno) UV. Para optimizar la salida de mJ y mW, realice tareas de mantenimiento de la lámpara y reflector, y verifique un enfoque apropiado al sustrato.

Estas pautas son representantes de mediciones realizadas por un radiómetro EIT® MICROCURE® dentro del ancho de banda UVA (320-390 nm).

Nota: Los sustratos porosos pueden provocar que la tinta se hunda en la superficie y requerir un curado más intenso para penetrar el espesor de la tinta añadida.

Barnices/Bases Transparentes

Barniz de Mezclado: Utilice el Mixing Clear 1626 para reducir la densidad de colores.

Barniz de Mezclado Metálico: Utilice 1636 Metallic Mixing Clear como base transparente para polvos y pastas especiales como los metálicos o perlescentes.

Barniz Mate de Sobreimpresión: Utilice M1627 Overprint Clear para reducir el nivel de brillo de la impresión.

Barniz de Sobreimpresión: Utilice 1627 Overprint Clear para proporcionar una protección añadida a la superficie y aumentar la durabilidad de los colores en el exterior.

Aditivos Comunes de Desempeño

Las propiedades de desempeño del mercado específico de la Serie (Ink) deben ser aceptables para la mayoría de las aplicaciones sin necesidad de aditivos. Cuando sea necesario, los aditivos deben mezclarse bien antes de cada uso. Antes de la producción, pruebe cualquier ajuste a la tinta. Tintas con aditivos no deben mezclarse con otras tintas.

Ejemplo de aditivos: 100g de tinta con 8% de aditivo se calcula como:

$$\text{tinta } 100\text{g} + 8\text{g aditivo} = \text{total } 108\text{g}$$

Reductor: Usa Reductor RE301 para reducir la viscosidad de estas tintas. Añadir hasta un 5% por peso. Sobre-reducción puede reducir la definición de impresión, espesor de la capa de tinta, y afectar negativamente el curado.

Flexibilizador: Utilice RE308 Reductor UV para aumentar la flexibilidad de estas tintas. Añada un máximo de un 10% por peso. La adición de RE308 Reductor UV podría ocasionar una disminución de la resistencia al bloqueo.

Promotor de Adhesión: Utilice el Promotor de Adhesión NB80 para obtener un desempeño adicional y una resistencia mejorada al agua. Añada hasta un 5% por peso. No se observará una mejor adhesión durante las primeras 24 horas, con reticulado completo a los 4-7 días. La tinta mezclada con Promotor de Adherencia NB80 tiene una vida útil de 4 a 8 horas.

Brillo/ Pasta de Satinado / Deslizamiento

Mejorado: Utilice CARE59 UV Pasta de Satinado para reducir el brillo y mejorar el deslizamiento. Añada hasta un 20%. Utilice CARE63 Aditivo Anti-Bloqueo para reducir el potencial de bloqueo, reducir el brillo y mejorar el deslizamiento. Añada hasta un 10%. Los productos CARE59 UV Pasta de Satinado y CARE63 Aditivo Anti-Bloqueo deberán batirse a alta velocidad dentro de la tinta.

v 15 SP

Ref: v 15 EN

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para información completa.

Limpieza

Lavado de Pantalla (antes de la recuperación): Utilice Premium Graphic Screen Wash IMS201, Economy Graphic Screen Wash IMS203, o Graphic Auto Wash IMS206

Lavado de Prensa (en prensa): Utilice IMS301 Premium Graphic Press Wash

Almacenaje

Almacenar envases cerrados a temperaturas de entre 65 y 78° F (18° - 25° C). Tinta retirada de la prensa no debe ser devuelta a su envase original; guarde por separado para evitar la contaminación de la tinta no utilizada.

Artículos estándar de La Serie 1600 los cuales se suministran en envases de 1 galón (4-5 kilos) o menor son utilizables por un período de por lo menos 24 meses desde la fecha de fabricación. Las tintas que se envasan en recipientes de 5 galones o mayor (20 kilos o mayor) pueden tener una vida útil reducida significativamente. Para obtener la carta oficial de la vida útil, póngase en contacto con el Departamento de Servicio Técnico a InkAnswers@nazdar.com o consulte la lista al fin de este documento.

Información General

Manejo de Tinta

Use guantes y crema protectora para evitar el contacto directo con la piel. Gafas de seguridad se sugieren en áreas donde se puede producir salpicaduras de tinta. Si la tinta entra en contacto con la piel, limpie la tinta con un paño limpio y seco (no use solventes o reductor). Lave el área afectada con agua y jabón. Consulte la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) La Serie 1600 para las advertencias e instrucciones adicionales. Obtener [la SDS de la página web](http://www.nazdar.com) www.nazdar.com.

La Serie 1600 es una tinta serigráfica curable por luz UV, con un 100% de sólidos, un solo componente, y no contiene N-vinil-2-pirrolidona (nombre comercial: V-PyroI®).

Para asistencia sobre una amplia gama de cuestiones reglamentarias, consulte el siguiente vínculo del Departamento de Cumplimiento Normativo [Nazdar Health & Safety](#) o póngase en contacto con Nazdar Ink Technologies - Sede Mundial (consulte la lista al fin de este documento).

Prueba de Adherencia

Aun cuando se alcancen los niveles de la salida de energía UV, es imperativo comprobar el nivel del curado en una impresión enfriada:

1. Toque la superficie de la tinta – la superficie de la tinta debe ser suave.
2. Giro de Pulgar – la superficie de la tinta no se debe manchar ni rozar.
3. Rayar Superficie – la superficie de la tinta debe resistir arañazos.
4. Prueba de Cortaduras de Trama Cruzada / Cinta – según el método ASTM D-3359, utilice una herramienta de “cortadura de trama cruzada” o un cuchillo afilado para cortar a través de la película de tinta; luego aplique cinta transparente 3M #600 en la zona de corte, frotar y jalar a un ángulo de 180 grados. Tinta debe salir sólo en las rayas cortadas.

Las características de adhesión total son evidentes en las 24 horas posteriores al curado.

Durabilidad a La Intemperie

Los colores La Serie 1600 con toda su intensidad y correctamente curados, fueron formulados para proporcionar una durabilidad de 2 años en el exterior cuando están montados verticalmente en el Centro de Estados Unidos. El uso de 1627 Barniz de Sobreimpresión aumenta la durabilidad en el exterior.

Excepciones: Los Colores Mate 1600, y los Medios Tonos 1600 EC (Económicos) tienen una durabilidad prevista en exteriores de 6 meses.

No se puede especificar con exactitud la durabilidad en el exterior. Es posible que se presente un ligero cambio de color y pérdida de brillo. Las variables que afectan a la durabilidad de una pieza impresa incluyen:

- El grosor de la película de tinta y el grado de curado
- La formulación del color:
 - La adición de grandes cantidades del barniz de mezclado o de blanco a cualquier color
 - La mezcla de varios colores para conseguir un color específico
 - La mezcla de una pequeña cantidad de un único color con cualquier otro color
- Tipo y edad de sustrato

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para información completa.

- Ángulo de montaje u orientación direccional
- Ubicación geográfica
- Contaminación atmosférica
- Exposición a una abrasión excesiva
- Las impresiones no revestidas con barniz se caracterizan por mayores cambios de color y pérdida de brillo

Gama de Productos del Fabricante

Basado en la información de nuestros proveedores de materia prima, estos productos de tinta han sido formulados para contener menos de 0,06% de plomo. Si se requiere contenido exacto de metal pesado, se recomiendan análisis de laboratorio independiente.

Colores Medio Tono

La Base Extender Medio Tono se utiliza para reducir la densidad de cualquier color medio tono.

Los Colores Estándar Medio Tono se formulan con matices y densidades comunes a la industria gráfica.

Los Colores Densos Medio Tono fueron formulados con densidades aumentadas más allá de las densidades estándar para medios tonos y fueron diseñados para impresores que desean tener la flexibilidad de ajustar los niveles de densidad de las tintas medio tono.

Los Colores Amarillos (RS) Medio Tono facilitan la igualación de las tonalidades más rojas sin necesidad de mezclar Magenta Medio Tono con Amarillo Medio Tono.

El Negro Medio Tono de Alta Intensidad se ha desarrollado para funcionar como un medio tono denso y un color para líneas que se imprime en un solo paso.

Los Medios Tonos de Reología de Baja Pegajosidad (LTR) permiten conseguir las velocidades de procesamiento más altas en prensas en línea y prensas de cilindro, mientras mantener la calidad del punto con la mínima pila de puntos.

Los Medios Tonos de Reología de Mediana Pegajosidad (MTR) permiten velocidades de procesamiento para prensas de cama plana, tipo "almeja", y la mayoría de las prensas en línea, mientras mantener la calidad del punto.

Colores Económicos (EC), Amarillo y Magenta:

están formulados para proporcionar una alternativa económica a los medios tonos Amarillo y Magenta más duraderos. Los Colores Medio Tono Económicos tienen una resistencia a la intemperie limitada.

Medios Tonos Económicos (EC) son colores interior o exterior de corto plazo que se igualan a los colores contraparte de durabilidad a largo plazo.

Mediotonos T7: han sido diseñados para caer dentro del rango de los valores de los siete colores (CMYK & RGB) como se indica en la especificación ISO 12647-2 para reproducción de colores cuatricromáticos. Estas tintas pueden cumplir con los números de objetivo ISO y lograr un negro neutral 100x3 al imprimirse sobre un sustrato con un valor blanco semejante a un Papel Revestido Grado #1. Los mejores resultados se logran al imprimir estas tintas a los valores de densidad de tinta sólida, y la secuencia de impresión, a continuación:

Cyan	1.45 – 1.50
Yellow (Amarillo)	0.95 – 1.00
Magenta	1.25 – 1.30

Colores Estándar

Los Colores Estándar tienen excelente opacidad y características de flujo. Estos colores tienen el propósito de trabajar según lo proveído.

Colores Mate Estándar

Existe una gama limitada de Colores Mate Estándar. Estos colores tienen el propósito de funcionar bien desde el envase y muestran un acabado mate.

Colores Básicos del Pantone Matching System®

Los colores básicos del Pantone Matching System® se utilizan para simular la Guía de Formulación Pantone®. Estas tintas son listas para imprimirse, y pueden ser utilizadas en las igualaciones de color para lograr simulaciones de color Pantone, o mezcladas con el Mixing Clear.

Colores de Serie 360: Colores 16360-16369 han sido formulados para no tener pigmentos blancos u opacos (cubrientes). Esto permite que los colores sean más vibrantes y permite una mejor igualación de colores intensos y más oscuros.

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para información completa.

Colores Mate Serie 360: Los colores M16360-M16369 se utilizan de la misma manera que los Colores Base del Pantone Matching System pero producen un acabado mate.

Colores Fluorescentes

Estos colores requieren una consideración especial debido a su alta carga por ciento. Los mejores resultados se logran cuando se imprime a través de una malla que ofrece un área más abierta, tales como 305-355 tpi (120-140 tpcm) de malla con una abertura de malla de 50 um o menos. Tinta curada tiene un acabado satinado.

Estos aditivos fluorescentes mezclados en la tinta tienen la tendencia a establecerse; mezcla se requiere antes de la impresión.

Los colores fluorescentes se desvanecen con la exposición a la luz UV. Esto incluye la exposición al aire libre, así como la exposición del reactor UV. Por tanto, se recomienda ajustar el arte de modo que estos colores son los colores finales impresos en cualquier imagen.

Pantone® 871C-877C Colores Metálicos Simulados

Los colores Pantone® 871C a 877C han sido igualados en las tintas de (La Serie) mediante el uso de pigmentos perlados. Si se imprime sobre fondo blanco se consiguen efectos metálicos dorados y plateados. Puede ser necesario utilizar una malla de poliéster monofilamento de 305 tpi (120 hilos por cm) para imprimir estos colores.

Pigmentos Efectos Especiales

Cuando se van a imprimir las tintas sobre un color de efecto especial, se debe evaluar la adhesión entre capas de la tinta o tintas sobreimpresas antes de continuar con la tirada de producción. Para maximizar la adhesión entre capas, se deben imprimir los colores especiales lo más tarde posible en la secuencia de impresión.

Los pigmentos pueden depositarse al fondo del envase antes de la impresión; es preciso mezclar bien la tinta.

Se pueden añadir los siguientes pigmentos de efectos especiales a (la Series) Póngase en contacto con Nazdar para consultar el número o los números de los artículos y la disponibilidad de productos de efectos especiales. Hojas de Datos

Técnicos para efectos especiales se pueden encontrar a www.nazdar.com

Plateado (aluminio) Metálico: agregue hasta 8% según el peso.

Dorado (bronce, cobre) Metálico: agregue hasta 15% según el peso.

Mezcle sólo la tinta metálica que se vaya a utilizar en un día. Las reacciones químicas que se producen en las tintas metálicas pueden ocasionar cambios de viscosidad, color e imprimibilidad con el paso del tiempo.

Perlescentes/Pigmentos de Interferencia: agregue hasta 20% según el peso.

Pigmentos Multicromáticos: agregue hasta 10% según el peso.

Fosforescentes: agregue hasta 30% según el peso.

Fluorescentes: agregue hasta 30% según el peso. Los colores fluorescentes se decoloran rápidamente con la exposición a la luz ultravioleta. Esto incluye tanto la exposición al sol como la exposición al horno (reactor) UV.

Cartas de Colores

La siguiente es una lista de disponibles muestras impresas de la Serie 1600.

Carta de Color UV (CARDUV): muestra los Colores Estándar, y los Colores Básicos del Pantone Matching System.

Carta de Colores para Efectos Especiales (CARDSPL): muestra los efectos metálicos, perlados, de interferencia y multicromáticos mezclados con barniz.

Hoja de Simulaciones No-metálicas Pantone® (LITO121): muestra los colores metálicos Pantone® 871C a 877C igualados con pigmentos perlados.

Empaquetado / Disponibilidad

Comuníquese con su distribuidor de Nazdar para la oferta y la disponibilidad del producto.

Artículos de Tinta Estándar

Artículos de tinta estándar descritos a continuación son inventariados en recipientes de un galón.

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para informaton completa.

MTR T7 / Colores Medio Tono Denso
(Reología de Mediana Pegajosidad)

Número de artículo	Colores
16140	Halftone Extender Base
16141	Halftone Cyan
16147	Halftone Yellow
16146	Halftone Magenta
16144	Halftone Black
16151	Halftone Cyan Densé
16157	Halftone Yellow Densé
16154	Halftone Black Densé

LTR T7 / Colores Baja Tono Denso
(Reología de Baja Pegajosidad)

Número de artículo	Colores
16120	Halftone Extender Base
16121	Halftone Cyan
16127	Halftone Yellow
16126	Halftone Magenta
16124	Halftone Black
16131	Halftone Cyan Densé
16137	Halftone Yellow Densé
16134	Halftone Black Densé

MTR Estándar / Colores Medio Tono Denso
(Reología de Mediana Pegajosidad)

Número de artículo	Colores
16EC147	Economy Halftone Yellow
16148	Halftone Magenta
16EC148	Economy Halftone Magenta
16155	Halftone Yellow Densé RS
16156	High Intensity Halftone Black
16EC157	Economy Halftone Yellow Densé
16158	Halftone Magenta Densé
16EC158	Economy Halftone Magenta Densé

LTR Estándar / Colores Baja Tono Denso
(Reología de Baja Pegajosidad)

Número de artículo	Colores
16EC127	Economy Halftone Yellow
16128	Halftone Magenta
16EC128	Economy Halftone Magenta
16135	Halftone Yellow Densé RS
16136	High Intensity Halftone Black
16EC137	Economy Halftone Yellow Densé
16138	Halftone Magenta Densé
16EC138	Economy Halftone Magenta Densé

Colores Estándar

Número de artículo	Colores
1610	Primrose Yellow
1611	Lemon Yellow
1612	Medium Yellow
1613	Emerald Green
1619	Fire Red
1620	Brilliant Orange
1626	Mixing Clear
1627	Overprint Clear
1636	Metallic Mixing Clear
1652	Super Opaque Black
1667	Reflex Blue
1668	Process Blue
1675	Super Opaque White
1678	High Intensity White
1679	High Intensity Black
1698	Bright White

Mate Colores Estándar

Número de artículo	Colores
M1626	Matte Mixing Clear
M1627	Matte Overprint Clear
M1652	Matte Super Opaque Black
M1675	Matte Super Opaque White
M1679	Matte High Intensity Black

v 15 SP
Ref: v 15 EN

Tinta UV Serigráfica

Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para información completa.

Colores Básicos del Pantone Matching System®

Número de artículo	Colores
16358	Tinting White
16359	Tinting Black
16360	Orange
16361	Yellow
16362	Warm Red
16363	Rubine Red
16364	Rhodamine Red
16365	Purple
16366	Violet
16367	Reflex Blue
16368	Process Blue
16369	Green

Mate Colores Básicos del Pantone Matching System®

Número de artículo	Colores
M16358	Matte Tinting White
M16359	Matte Tinting Black
M16360	Matte Orange
M16361	Matte Yellow
M16362	Matte Warm Red
M16363	Matte Rubine Red
M16364	Matte Rhodamine Red
M16365	Matte Purple
M16366	Matte Violet
M16367	Matte Reflex Blue
M16368	Matte Process Blue
M16369	Matte Green

Artículos de Tinta No Estándar

Artículos de Tinta No Estándar enumerados a continuación son colores a pedido especial, no inventariados, los cuales requerirían tiempo adicional de entrega. Estos artículos son disponibles en recipientes de un galón.

Número de artículo	Colores
M1690	Matte Halftone Extender Base
M1691	Matte Halftone Cyan
M1692	Matte Halftone Magenta
M1693	Matte Halftone Yellow
M1694	Matte Halftone Black

Pantone® 871C-877C Colores Metálicos

Número de artículo	Colores
67324916	SPL 16 871C Pearl Gold
67324316	SPL 16 872C Pearl Gold
67324416	SPL 16 873C Pearl Gold
67324516	SPL 16 874C Pearl Gold
67324616	SPL 16 875C Pearl Gold
67324716	SPL 16 876C Pearl Gold
67324816	SPL 16 877C Pearl Silver

Aditivos / Reductores

Número de artículo	Descripción
RE301	UV Reducer
RE308	UV Reducer
CARE59	UV Satin Paste
CARE63	Anti-Blocking Additive
NB80	UV Adhesion Promoter

Limpiadores / Limpieza

Número de artículo	Descripción
IMS201	Premium Graphic Screen Wash
IMS203	Economy Graphic Screen Wash
IMS206	Graphic Auto Screen Wash
IMS301	Premium Graphic Press Wash

Declaración de Calidad de Nazdar

Nazdar® respalda la calidad de este producto. Sin embargo, Nazdar® no puede garantizar los resultados finales debido a que Nazdar® no ejerce control sobre las condiciones de operación individual ni los procedimientos de producción. Aunque se proporciona información técnica y asesoría sobre el uso de este producto en buena fe, el Usuario es el único responsable de seleccionar el producto apropiado para sus requerimientos de uso final. Los Usuarios también son responsables de realizar pruebas para determinar que nuestro producto rinda como se espera durante todo el ciclo de vida del artículo impreso desde el momento del proceso de su impresión, post impresión y envío y uso. Este producto ha sido especialmente preparado para impresión serigráfica y no ha sido probado para aplicaciones con ningún otro método. Cualquier responsabilidad relacionada con el uso de este producto está limitada al valor del producto comprado de Nazdar®.

Oficinas Nazdar Ink Technologies

Nazdar Ink Technologies - Sede Mundial
 8501 Hedge Lane Terrace
 Shawnee, KS 66227-3290 USA
 Toll Free US: 866-340-3579
 Tel: +1 913-422-1888
 Fax: +1 913-422-2296
 E-mail: custserv@nazdar.com
 Technical Support E-mail: InkAnswers@Nazdar.com

Nazdar Serie PowerPrint® 1600 Tinta UV Serigráfica



Consulte siempre la Hoja de Datos Técnicos Inglés para informaton completa.

Nazdar Limited – EMEA
Battersea Road, Heaton Mersey
Stockport, England SK4 3EE
Tel: + 44 (0)-161-442-2111
Fax: + 44 (0)-161-442-2001
EMEA Technical Service E-mail:
technicalservicesuk@nazdar.com

Nazdar – China
Room 17-04, Silver Centre
1388, North Shan Xi Road
Shanghai 200060 China
Tel: +86-13818301261
E-mail: aspac@nazdar.com

Nazdar – Asia Pacific
10, Changi South Street 3 #01-01
Singapore 486147
Tel: +65-65434920
Fax: +65-65433690
E-mail: aspac@nazdar.com

v 15 SP

Ref: v 15 EN

Tinta UV Serigráfica