

Flacon Encres tests



Gamme standard

28-30-32-34-36-38-40-42-44-46-48 50-52-54-56-58-60-62-64-66-68-70-72 mN/m

◆ Set panaché de 7 pièces au choix sur gamme standard



(MOQ 3 flacons pour les 10 ml)

◆ Flacon à la pièce au choix sur gamme standard



Gamme spéciale

16-18-20-22-24-26-76-84-90-105 mN/m

◆ Flacon à la pièce au choix sur gamme spéciale non livrable dans un set



(MOQ 3 flacons pour les 10 ml)

Stylos tests

Gamme standard

28-30-32-34-36-38-40-42-44-46-48-50-52-54-56-58-60-62-64-66-68-70-72 mN/m

◆ Set panaché de 7 pièces au choix sur gamme standard 5mm (9ml)

◆ Pièces au choix sur gamme standard

- pointe 5mm (9ml) (MOQ 3)
- pointe 15mm (9ml) (MOQ 3)
- pointe 20mm (9ml) (MOQ 3)
- pointe 60mm (40ml) (MOQ 3)



Utilisation des encres de test

L'encre de test est appliquée rapidement sur la surface. Ce faisant, il est utile de commencer, après le pré-traitement, avec une grande tension de surface. Si les bords des coups de pinceau sont stables pendant deux secondes (bonne humidification de la surface), la tension de surface du substrat correspond au moins à la valeur de l'encre de test. Si les bords des coups de pinceau de l'encre de test se rétractent, l'on continue avec l'encre de la valeur directement inférieure. En utilisant différentes encres de test, il est possible de s'approcher pas à pas de la valeur de tension de surface du matériau à analyser. La tension de surface de l'encre de test par laquelle la surface n'est pas encore humidifiée correspond à la tension de surface recherchée.

L'encre de test avec la tension de surface directement supérieure n'humidifie plus.



Bonne humidification de la surface

Mauvaise humidification de la surface

La tension de surface

Pour obtenir une humidification optimale de la surface avec un liquide (encre d'imprimerie, colle), il faut tenir compte de la tension de surface du substrat en tant que paramètre important. La tension de surface peut être considérée comme mesure relative pour l'évaluation de l'acceptance de l'encre et de l'adhésion prévisible de l'encre, d'une couche de colle ou d'un autre revêtement sur le substrat. Les matières plastiques ont une faible tension de surface entre < 28 mN/m et 40 mN/m. Mais, selon les expériences, seules des tensions de surface à partir de 38–42 mN/m donnent de bonnes conditions d'adhérence. Un prétraitement optimal, par ex. avec un plasma sous pression atmosphérique, permet d'atteindre une nette augmentation de la tension de surface. Des valeurs allant jusqu'à 72 mN/m (l'eau humidifie entièrement la surface lisse) sont de ce fait possibles sur de nombreuses matières synthétiques.



Bonne humidification de la surface

Mauvaise humidification de la surface