

## 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)
- ◆ Pièces au choix sur gamme standard
  - Pointe 5mm (9ml)
  - Pointe 15mm (9ml)
  - Pointe 20mm (9ml)
  - Pointe 60mm (40ml)



### 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

## 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
- ◆ Flacon à la pièce au choix

### Gamme spéciale

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

- ◆ Flacon à la pièce au choix non livrable dans un set



### Important Pour les Flacons de test

Les encres de test ne doivent pas être mélangées entre elles. Dans ce cas, des mesures fiables de la tension de surface ne sont plus possibles. Les encres de test doivent être refermées immédiatement après utilisation. L'évaporation plus ou moins rapide des composantes contenues entraîne une modification de la composition des encres de test. En cas d'utilisation fréquente, les encres de test peuvent être utilisées pendant trois mois au maximum.

Les encres à base de méthanol et d'éthanol conviennent pour le PVC.

Les encres de test à base de formamide, font gonfler le PVC et n'apportent pas de résultats comparables.

Les encres de test à base de formamide et de méthanol se composent de mélanges de produits chimiques partiellement toxiques et sont confectionnées selon les projets DIN pour la tension de surface. Veuillez tenir compte des fiches de données de sécurité.

#### Encre à base de formamide – couleur Bleu

- Convient particulièrement pour des surfaces plus chaudes
- Plus grande durée de lecture
- Ne convient pas pour les surfaces en PVC
- Toxique
- Fabriqué selon DIN 53 364
- Disponible de 30–56mN/m (en doubles pas)

#### Encre à base de methanol – couleur Rouge

- Convient pour toutes les surfaces courantes
- Partiellement toxique (en fonction de la tension de surface)
- Fabriqué selon DIN 53 364
- Disponible de 28–72mN/m (en doubles pas)

#### Encre à base d'éthanol – couleur Verte

- Convient pour toutes les surfaces courantes
- Non toxique, non nocif pour la santé
- Fabriqué en s'appuyant sur la DIN 53 364
- Disponible de 28–72mN/m (en doubles pas)