



QUASAR s.r.l. **FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFIA E DIGITALE**

10098 RIVOLI (TO) - ITALY - Via Di Vittorio 61
Tel. +39 (0)11 95.88.274 - Fax + 39 (0)11 95.94.196
www.quasarink.it - info@quasarink.it - didattica@quasarink.it

SCHEDA TECNICHE

217.000 SERIJET

(serie a richiesta)

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di resine viniliche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 217 SERIJET sono in aderenza al regolamento REACH (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche e relativi aggiornamenti e compendi. 217 SERIJET è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 217 SERIJET è esente dalle seguenti sostanze soggette a registrazione:

- sostanze persistenti, bioaccumulabili e tossiche (PBT) o molto persistenti e molto bioaccumulabili (vPvB) in conformità dell'Allegato XIII Reach;
- sostanze incluse nell'elenco soggetto ad autorizzazione, definite secondo l'Art.59;
- sostanze che oltrepassano i limiti CEE sul posto di lavoro;
- sostanze soggette a restrizioni su fabbricazione, immissione sul mercato ed uso di sostanze e preparati come definito nell'Allegato XVII;
- sostanze SVHC (Substances of Very High Concern) elencate nella CANDIDATE LIST of substances of very high concern for Authorisation, published in accordance with Article 59 of the REACH Regulation.

La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici consente a 217 SERIJET di essere utilizzato con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

Viene fornita gratuitamente ai clienti la formulazione di qualsiasi Tinta a Campione per la riproduzione di ogni colore secondo il metodo Spettrofotometrico.

ADERENZA

Le resine di base conferiscono all'inchiostro l'aderenza chimica su moltissimi supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, specifico per poliestere pre-trattato con primer e per PVC molto plastificati e spalmati, sky, striscioni, tomaie, pelle naturale trattata o verniciata, specifico per teloni da camion, ABS, polistirolo polistirene) con attenzione alla scelta dei diluenti, multi PVC gonfiabili, carta, cartone, legno, sovrastampa offset ed altri supporti ancora. 217 SERIJET può essere tranquillamente stampato su PVC molto morbido in alta pila perché è studiato appositamente per opporsi al rinvenimento dei plastificanti, impedendo ai fogli di attaccarsi assieme dopo la stampa. Molto adatto alla stampa con macchine bobina/ bobina ed automatiche con forni ad aria corti.

I materiali descritti, sono elencati esclusivamente a titolo informativo, fermo restando che lo stampatore deve sempre testare l'idoneità del tipo d'inchiostro prima della stampa.

RESISTENZA

217 SERIJET viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8, 8 come da normativa UNI 5773-66 che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. 217 SERIJET ha buona resistenza all'esterno superiore a 1 anno sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. 217 SERIJET ha resistenza allo sfregamento con alcool etilico superiore ai 100 sfregamenti ed, in alcuni casi, può resistere alla termoformatura. Non è resistente alla benzina verde.

STAMPA TAMPOGRAFICA

217 SERIJET può essere stampato in tampografia, essendo stato formulato anche con specifica rispondenza a questa tecnologia. La speciale formulazione soddisfa tutte le richieste di applicazione tampografica ed è in grado di offrire inchiostri che si adattano a tutti i supporti sul mercato anche con trattamenti o additivazioni specifiche per i casi più ostici. Per l'applicazione Tampografica è sufficiente aggiungere al 217 SERIJET lo specifico Diluente Tampografico 290.18 in percentuale dal 5% al 10%

DILUENTI

E' sempre meglio non eccedere in diluizione per evitare perdite di precisione dell'inchiostro. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di *elica cowless* per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. La diluizione deve avvenire verso la fine

dell'agitazione. Diluenti standard consigliati Normale 290.15, Lento 290.23. Una vasta gamma di diluenti è comunque disponibile per ogni applicazione

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
RAPIDO 290.01	atossico, odore tenue	rapida	medio potere d'intacco dei supporti; adatto a stampa di fondi ed aree estese
RAPIDO 290.03	nocivo odore forte	molto rapida	per spruzzo, alto potere d'intacco dei supporti; adatto a stampe di aree estese non indicato per policarbonato; medio potere d'intacco
NORMALE 290.15	atossico, odore tenue	media	medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; per la stampa comune
NORMALE 290.16	irritante odore tenue	media rapida	riduce il potere d'intacco dei supporti, rende l'inchiostro più mattato, evita qualunque appiccicosità. Consigliato per l'imbutitura.
TAMPOGRAFICO 290.18	irritante odore tenue	media rapida	Aggiunto dal 5% al 10% permette il perfetto stacco dell'inchiostro nell'utilizzo Tampografico
LENTO 290.22	atossico, odore tenue	molto lenta	medio potere d'intacco dei supporti. Specifico nella stampa quadricromatica e di definizione, lascia l'inchiostro sempre fresco sul telaio non incidendo sui tempi d'essiccazione.
LENTO 290.23	nocivo odore tenue	lenta	buon potere d'intacco dei supporti adatto a supporti termoplastici di comune stampa, mantiene l'inchiostro fresco sul telaio
AGGRESSIVO 290.27	nocivo odore nullo	molto lenta	Non adatto al settore Toys. Ottimo in associazione al 290.15. Migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti difficili. Fare molta attenzione al rinvenimento dei plastificanti. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 3%
LIVELLANTE 291.00	atossico odore nullo	nessuna	elimina le schivature prodotte dal silicone presente sull'inchiostro supporto da stampare. Aggiungere all'inchiostro max 2%

CONSIGLI PER LA STAMPA

Utilizzare telai sempre ben tesi con leggera inclinazione del tessuto rispetto alla cornice. Adottare tutte le tecniche collegate con la riduzione del fattore RZ. Nei casi di alta definizione utilizzare raschietti a lama affilata e gomme poliuretatiche di shore elevato, meglio se supportato (tristrato). Nel caso di fondi pieni considerare sempre che la distensione dell'inchiostro avviene a maggiore velocità di stampa possibile e con elevata pressione di racla e non il contrario. Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente, bisogna perciò reintegrare la quantità perduta. Si consiglia di aggiungere all'inchiostro sul telaio altro inchiostro leggermente più diluito a tempi prestabiliti. Si tenda a stampare in cadenza costante anche se meno veloce piuttosto che a velocità alterna, in modo da stabilizzare il più possibile la tixotropia dell'inchiostro. In caso di lavaggio del telaio non lo si lavi a singole aree per volta ma globalmente, almeno durante stampe di particolare difficoltà e retinati.

La resa media dell'inchiostro supera i 40 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 10/15. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 90.40 PW per fondi fino al 120.34 PW.

ESSICCAZIONE

217 SERIJET diluito normalmente asciuga in c.a. 15 minuti in essiccatoio manuale a temperatura ambiente compresa tra 17 ed i 23 gradi. In forni ad aria forzata, a temperatura impostata mai superiore ai 50°C, in 20 secondi c.a. L'uso di tessuti di spessore notevole, ad esempio con diametro filo superiore ai 50 micron, depositando grandi quantità d'inchiostro prolunga il tempo di asciugatura. Nella raccolta dei supporti asciutti verificare attentamente che il supporto, premuto faccia contro faccia, non dia adito ad alcuna appiccicosità.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 217 SERIJET può essere tranquillamente stoccato fino a 2 anni. Lo stoccaggio deve essere fatto in locali aerati con escursione termica max 5° > 40 °C senza particolari contro indicazioni. Nel caso di immagazzinamento per più anni, dopo che il prodotto sia stato aperto, si consiglia di diluire l'inchiostro ad elica per reintegrare i diluenti evaporati e riportare l'inchiostri alle condizioni ottimali.

GARANZIE

QUASAR srl produce inchiostri e prodotti serigrafici con competenza ed esperienza ed adotta un sistema di controllo qualità interno sia sulle materie prime in ingresso che durante i vari stadi di produzione. I componenti dei suoi prodotti subiscono controlli ed accertamenti continui con archiviazione del collaudo e del campione di ogni singola produzione, nell'interesse sia del produttore che dell'utilizzatore. L'uso e l'applicazione dei prodotti *QUASAR srl* sono talmente vasti da sfuggire a qualsiasi tipo di controllo, per cui l'unica garanzia che si concede è la sostituzione del prodotto qualora ne venisse provata la difettosità o la produzione difettosa. Lo stampatore è perciò sempre responsabile della scelta del tipo d'inchiostro da utilizzarsi e deve effettuare opportuni test di stampa preventivi, al fine di accertare l'idoneità alle specifiche richieste.

La maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della *QUASAR srl* è a completa disposizione dei clienti per consigliare, apportare correttivi e personalizzazioni ai prodotti serigrafici di produzione. Sollecitiamo, pertanto, una stretta collaborazione tecnica onde poterci sempre migliorare nella stampa serigrafica. Le garanzie di qualità e produzione vengono riconosciute dalla *QUASAR srl* esclusivamente per i propri inchiostri confezionati nei contenitori originali da kg.1 e 5 e in tutte le altre confezioni della casa sigillate all'origine.

CARTELLA COLORI 217 SERIJET

100 BASE TRASPARENTE	331 ROSSO RUBINO	431 BLU MEDIO
200 GIALLO FREDDO	372 SOLFERINO	541 VERDE SOLIDO
241 GIALLO CALDO	375 VIOLA	741 BIANCO COPRENTE
321 ROSSO VIVO	421 BLU OLTREMARE	800 NERO

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE