



**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](http://www.quasarink.it) - [info@quasarink.it](mailto:info@quasarink.it) - [didattica@quasarink.it](mailto:didattica@quasarink.it)

## SCHEDE TECNICHE

# 230.000 PLEXIFORM

### SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di resine acriliche ad alto peso molecolare e di prima qualità. Tutti i componenti di 230 PLEXIFORM 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. 230 PLEXIFORM è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 230 PLEXIFORM 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 230 PLEXIFORM 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

230 PLEXIFORM ha un aspetto lucido e, per la particolare macinazione, esente da flocculazioni. Possiede un elevato standard di coprenza. La particolare miscela solvente di basso odore rende l'inchiostro abbastanza fresco sul telaio da stampa mantenendolo aperto anche durante brevi interruzioni di lavoro. In caso di lunga sosta di lavoro si spruzzi sul telaio 290.54 APRIMAGLIA e si stampi alcune copie di prova per liberare le maglie del tessuto. Nella stampa di tratti fini aggiungere percentuali minime di 290.22 Diluente Lento.

Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale aderenza su moltissimi supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, ABS, polistirolo (polistirene) con attenzione alla scelta dei diluenti, testare il polistirolo antiurto per valutare il grado di tenuta. Perfetta adesione su PMMA polimetilmetacrilato estruso e colato con specifiche caratteristiche per la termoformatura a temperatura 150°C - 160°C. Specifico per la realizzazione di insegne luminose in PMMA ed in PC policarbonato in lastra spessa (con particolare attenzione all'uso di specifici diluenti onde evitare la cricatura).

230 PLEXIFORM viene utilizzato anche per stampe su metalli ferrosi, previa disossidazione, con aggiunta del 10% di 291.59 Promotore di Adesione. E' disponibile la vernice 230 103 PLEXIFORM Vernice Protettiva anti UV che, utilizzata in sovrastampa, protegge i supporti dai raggi solari, agenti esterni ed abrasioni.

Per materiali particolari si prega di richiedere la consulenza del nostro laboratorio, dotato di una consistente banca dati. Si consideri che le materie plastiche, pure o in miscela, sono centinaia di migliaia. In caso di particolari supporti sui quali non si riesca ad ottenere una sufficiente aderenza, richiedere la consulenza gratuita del nostro laboratorio.

### RESISTENZA

230 PLEXIFORM 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. 230 PLEXIFORM ha buona resistenza all'esterno superiore ai 2 anni sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. 230 PLEXIFORM ha resistenza allo sfregamento con alcool etilico superiore ai 100 sfregamenti e resiste alla termoformatura. 230 PLEXIFORM resiste senza utilizzo di catalist alla benzina verde (> 50 sfregamenti) dopo 48 ore dalla stampa e possiede eccezionale resistenza agli agenti esterni. Per esposizioni all'esterno in zone particolarmente assolate, molto prolungate negli anni ed in presenza di agenti esogeni particolarmente aggressivi, 230 PLEXIFORM deve essere sovrastampato, a spessore, con l'apposita 230 103 PLEXIFORM Vernice Protettiva anti UV. In ogni caso, per applicazioni ove si richiedano specifiche particolari, bisogna fare prove di resistenza applicata. Per ottenere elevatissime resistenze all'esterno si consiglia l'aggiunta del 10% di 291.59 Promotore di Adesione. La reticolazione a freddo (25°C a 1013 hPa) avviene entro 24 ore.

L'aggiunta del 291.59 Promotore di Adesione riduce le capacità di termoformatura. A tal proposito si sollecita vivamente di consultare il nostro laboratorio chimico per le opportune cautele da adottare.

### STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

230 PLEXIFORM scala EUROPA Quadricromatico utilizza la Scala Europa secondo la normativa ISO 2846. Nella stampa quadricromatica è molto utile esaltare la capacità tixotropica dell'inchiostro miscelandolo con l'AGENTE TIXOTROPICO 230.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. La diluizione dell'inchiostro quadricromatico deve essere fatta con Diluente Lento 290.22 e solo raramente con ritardanti. Il Diluente Lento 290.22 conferisce all'inchiostro le proprietà di passaggio perfetto attraverso le maglie del tessuto con un'eccellente precisione del punto, soprattutto negativo. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di reintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente più diluito a tempi prestabiliti. Nella selezione Quadricromatica utilizzare sempre l'opzione UCR o meglio GCR ed attenersi ai valori di rapporto diametro filo/ diametro punto. Per le informazioni sulla correzione della curve densitometriche di selezione onde ottenere l'esatta riproduzione dell'originale e ridurre gli effetti dell'Errore di Tinta, Trapping, Print Contrast ecc. si consiglia di consultare il *Trattato di Serigrafia*, di Franco Lo Giudice.

### STAMPA TAMPOGRAFICA

230 PLEXIFORM 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 230 PLEXIFORM 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 Lento 290.23, Lento 290.22. 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 290.13	nocivo odore forte	media	alto potere d'intacco dei supporti, adatto a supporti di difficile ancoraggio. Ottimo nella stampa quadricromatica e di definizione
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
<b>LENTO 290.22</b>	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.
<b>LENTO 290.23</b>	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 attenzione al rinvenimento dei plastificanti. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 3%
RITARDANTE 290.32	atossico odore nullo	nessuna	minimo potere d'intacco del supporto, rimane a lungo all'interno dell'inchiostro anche dopo essiccazione. Tende a ritardare

			l'evaporazione degli altri solventi presenti. Non adatto per stampe su supporti molto plastificati e morbidi, deve essere utilizzato in casi estremi ed in percentuale massima del 3%. ATTENZIONE quando un ritardante è presente nell'inchiostro la sua essiccazione diventa molto più lenta ed i materiali plastificati in alta pila tendono ad appiccicarsi insieme.
LIVELLANTE 291.00	atossico odore nullo	nessuna	elimina le schivature prodotte dal silicone presente sull'inchiostro supporto da stampare. Aggiungere all'inchiostro max 1%

### 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. Come già ricordato nel paragrafo Quadricromia, 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.

Nella stampa di tinte trasparenti che devono assumere l'aspetto opaco si utilizzi la PASTA DA TAGLIO 212.135. 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 77.55 PW per fondi fino al 120.34 PW per retini di elevata lineatura.

### ESSICCAZIONE

230 PLEXIFORM diluito normalmente, senza l'uso di ritardanti, asciuga in c.a. 25 minuti in essiccatoio manuale a temperatura ambiente compresa tra 17 ed i 23 gradi. In forni ad aria forzata, a temperatura impostata non superiore ai 60°C, in 40 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, 230 PLEXIFORM 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 230 PLEXIFORM

100 BASE TRASPARENTE 103 Vernice Protettiva anti U.V. 130 AGENTE TIXOTROPICO 200 GIALLO FREDDO 241 GIALLO CALDO 300 ARANCIO 311 ROSSO GIALLASTRO 321 ROSSO VIVO	331 ROSSO RUBINO 372 SOLFERINO 375 VIOLA 421 BLU OLTREMARE 431 BLU MEDIO 451 BLU NOTTE 511 VERDE CHIARO 541 VERDE SOLIDO	700 BIANCO 800 NERO 271 GIALLO EUROPA 371 MAGENTA EUROPA 471 CYAN EUROPA 871 NERO EUROPA
--	---	---

*E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE*