



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

SCHEDE TECNICHE

250.000 FLEXIPRINT GLOSS U.V.

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro UV ibrido a base di resine acrilate selezionate e di prima qualità polimerizzanti sotto l'effetto dei raggi ultravioletti. L'inchiostro è caratterizzato da buona coprenza ed elevata brillantezza. Tutti i componenti di 250 FLEXIPRINT UV 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. 250 FLEXIPRINT UV è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 250 FLEXIPRINT UV 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 250 FLEXIPRINT UV 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

FLEXIPRINT GLOSS U.V. ha un aspetto molto lucido e, per la particolare lavorazione, esente da flocculazioni. La particolare resina di base permette una grande elasticità allo stampato e ne permette la sovrastampa senza alcun problema. E' possibile stampare il 250 FLEXIPRINT UV sia sopra un normale inchiostro vinilico che viceversa. La resistenza allo stiramento ed al taglio sono simili ad un normale inchiostro vinilico. Nel caso di parecchi passaggi di colore in forno U.V. passare i primi colori a velocità elevata, per ottenere una polimerizzazione non completa. Nell'ultimo passaggio rallentare di qualche metro la velocità del tappeto per permettere la piena polimerizzazione di tutti i colori. Una lieve appiccicosità, temporanea, all'uscita del forno UV, non comporta nessun pericolo di stick in alta pila.

Possiede una buona coprenza. Essendo un inchiostro a polimerizzazione U.V. non essicca nelle maglie così da rendersi indispensabile per la realizzazione di stampe di alta definizione. 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), Poliestere trattato, Policarbonato, carta e cartone, Polimetilmetacrilato estruso. Non è adatto alla termoformatura. Aderisce anche alle poliolefine se di tensione superficiale > 41 Din previa aggiunta di apposito catalyst. L'adesione massima al polipropilene (priplack, polionda ecc.) avviene dopo almeno 5/6 ore dalla polimerizzazione. Dopo tale lasso di tempo l'inchiostro sviluppa una notevole aderenza rispetto a quella ottenuta all'uscita del forno. Nel caso di supporti di dubbia composizione, si consiglia l'uso del 290.27 Diluente Aggressivo in misura massima del 3%.

250.105 Vernice Rilievo per carta e PVC, adatta alla realizzazione di spessori importanti (braille) stampabile con telaio a spessore d'emulsione.

RESISTENZA

250 FLEXIPRINT UV 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. 250 FLEXIPRINT UV 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. 250 FLEXIPRINT UV 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 ed ai solventi.
Per prolungare la resistenza all'esterno a sole pieno della serie 250 FLEXIPRINT UV, occorre proteggere con sovrastampa di 230.103 Vernice Filtro UV Plexiform a base solvente.

STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

250 FLEXIPRINT UV 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 250.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di riintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente meno viscoso 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.sì consiglia di consultare il Trattato di Serigrafia, di Franco Lo Giudice.

COLORI METALLIZZATI

Per la preparazione d'inchiostri metallizzati, utilizzare la 250.100 Base Trasparente nelle seguenti proporzioni:
-- 10% ARGENTO 280.781 + 90% BASE TRASPARENTE 250.100
-- 15% ORO 280.787 (e seguenti) + 85% BASE TRASPARENTE 250.100
La preparazione ottenuta avrà una durata massima di 10 ore; dopo l'inchiostro tende ad impolmonire.

DILUENTI

250 FLEXIPRINT UV non richiede diluizione. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di elica motorizzata per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. Eventuali diluizioni devono avvenire durante o dopo l'agitazione. Nonostante non occorra alcuna diluizione dell'inchiostro, in molti casi occorre ridurre la viscosità per particolari applicazioni. In questi casi attenersi alla tabella seguente:

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
AGGRESSIVO 290.27	nocivo odore nullo	molto lenta	Non adatto al settore Toys. Migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti difficili. Fare attenzione al rinvenimento dei plastificanti. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 3%
NORMAL 290.41	irritante odore nullo	nessuna	abbassa la viscosità dell'inchiostro, lo rende più trasparente, non migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti; per la stampa comune. Dose consigliata max 5%
RAPID 290.42 fotoiniziato	irritante odore nullo	nessuna	abbassa la viscosità dell'inchiostro, lo rende più trasparente, non migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti; per la stampa comune. Dose consigliata max 10%.
LIVELLANTE 291.11	atossico odore nullo	nessuna	per migliorare la distensione sui supporti contaminati da siliconi. Aggiungere al Flexiprint U.V. max 2%. Attenzione che l'aggiunta di livellante peggiora l'aderenza dell'inchiostro al supporto.
PRIMER SPRAY 400.024	Nocivo odore tenue	rapida	Nei casi di stampa su Politene e Polipropilene non trattati, spruzzare sul supporto lo speciale PRIMER SPRAY 400.024 essicca immediatamente sul supporto senza lasciare traccia visiva. Dopo la rapida essiccazione stampare con 250 FLEXIPRINT UV e verificare la tenuta dopo 1 ora.

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.

La resa media dell'inchiostro supera i 60 mq. con tessuto 165.27 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 8/10. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 100.40 PW per fondi fino al 165.27 PW per retini di elevata lineatura.

ESSICCAZIONE

Con forno monolampada a vapori di mercurio da 80 Watt/cm, lunghezza d'onda compresa tra i 280 ed i 400 nanometri, piena potenza con energia di 250 mj, la velocità di polimerizzazione è attorno ai 10 mt.' Lampade di potenza superiore migliorano sia i tempi che il grado di polimerizzazione. Si consiglia di valutare l'aderenza dell'inchiostro sul supporto almeno 30 minuti dopo il passaggio in forno. 250 FLEXIPRINT UV è un inchiostro ibrido che migliora la resistenza al graffio dopo tale lasso di tempo.

ATTENZIONE: si verifichi la tenuta al graffio che non deve essere eccessiva immediatamente dopo l'uscita dal forno. Dopo 20' l'inchiostro sviluppa la massima tenuta su tutti i supporti tranne sul polipropilene ove avviene nel giro di c.a. 5/6 ore nelle normali condizioni di utilizzo. Nel caso di sovrastampa offset con inchiostro ad ossidazione, verificare l'effettiva ossidazione dello stesso per evitare controstampate indesiderate. Sui fondi scuri, ad es. nero, blu, rosso scuro, occorre ridurre la velocità di polimerizzazione del forno U.V. in quanto trattasi di tinte inattiniche. Evitare sempre l'alto impilamento. Si raccomandano sempre prove di verifica

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 250 FLEXIPRINT UV può essere tranquillamente stoccato fino a 1 anno. Lo stoccaggio deve essere fatto in locali aerati con escursione termica max 8°> 40 °C senza particolari contro indicazioni. Il freddo eccessivo rende il prodotto inservibile (< 0 C°) . L'inchiostro deve essere assolutamente stoccato in ambienti che non scendano sotto zero gradi centigradi.

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 250 FLEXIPRINT UV

100 BASE TRASPARENTE	311 ROSSO GIALLASTRO	700 BIANCO
103 Vernice Protettiva anti UV	321 ROSSO VIVO	741 BIANCO COPRENTE
105 Vernice Rilievo per carta e PVC	331 ROSSO RUBINO	811 NERO INTENSO
130 AGENTE TIXOTROPICO	372 SOLFERINO	271 GIALLO EUROPA
200 GIALLO FREDDO	375 VIOLA	371 MAGENTA EUROPA
231 GIALLO MEDIO	421 BLU OLTREMARE	471 CYAN EUROPA
241 GIALLO CALDO	431 BLU MEDIO	871 NERO EUROPA
300 ARANCIO	541 VERDE SOLIDO	

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE