



QUASAR s.r.l. **FABRICA DE CERNEURI PENTRU SERIGRAFIE SI DIGITALA**

10098 RIVOLI (TO) - ITALY - Via Di Vittorio 61

Tel. +39 (0)11 95.88.274 -

www.quasarink.it - info@quasarink.it - didattica@quasarink.it

CARACTERISTICI TEHNICE

272 THERMOLUX

SPECIFICATII DE SIGURANTA

Cerneala este pe baza de rasini vinilice si este de prima calitate. Toate componentele 272 THERMOLUX respecta Normele REACH (CE) nr. 1907/2006 emis de Parlamentul European si de catre Consiliu, referitor la inregistrarea, evaluarea, autorizarea si restrictionarea substantelor chimice, cu respectivele lor completari si modificari in materie.

272 THERMOLUX respecta si normele ISO EN 71/9 referitoare la prezenta substantelor periculoase. 272

THERMOLUX nu are in compozitie urmatoarele substante care necesita inregistrare:

Substante persistente, bio-acumulabile si toxice (PBT) sau foarte persistente si foarte bio-acumulabile (vPvB) in conformitate cu Anexa XIII Reach;

Substante incluse in lista celor care necesita autorizatie, definite conform art.59;

Substante care depasesc limitele CEE la locul de munca;

Substante interzise in procesul de fabricatie, punerea pe piata si folosirea de substante si preparate asa cum sunt ele definite in Anexa XVII;

Substante SVHC (Substances of Very High Concern) enumerate in CANDIDATE LIST of substances of very high concern for Authorisation, published in accordance with Article 59 of the REACH Regulationh.

Alegerea de a nu folosi componenti nocivi si toxici permite produsului 272 THERMOLUX sa poata fi folosit in siguranta in mediurile de lucru, prelungind intervalele controalelor prevazute de lege.

Clientilor le este oferit in mod gratuit posibilitatea formarii oricarei culori la si Mostra pentru reproducerea oricarei culori conform metodei Spectrofotometrice.

CARACTERISTICI SI ADERENTA

272 THERMOLUX are un aspect stralucitor, fara coagulari si care acopera foarte bine. Acest amestec solvent, cu miros subtil, face ca cerneala sa fie mereu proaspata pe cadrul de imprimare, mentinandu-l deschis si pe durata intreruperilor de lucru.

Se fixeaza pe mai multe suporturi feroase, aluminiu brut si prelucrat, alama/bronz, tabla neprelucrata si pre-vopsita, otel inox, toate degresate anterior si dezoxidate. Gradul de oxidare a metalului este proportional cu scara de rezistenta a cernelii. Dezoxidarea trebuie facuta in baie acida sau in soda. In ambele cazuri trebuie neutralizat metalul in baie 1% de bicarbonat de sodiu, deci spalati cu apa si uscati. Imprimarea se face in urmatoarele 8 ore. 272 THERMOLUX se fixeaza si pe sticla, melamina, si in general pe toate suporturile care se intaresc termic. In caz de dubii, testati materialul facand o imprimare de proba si evaluati gradul de fixare a cernelii dupa cel putin 1 ora, dupa racirea post-coacere conform tabelului de mai jos. Testati in mai multe puncte gradul de fixare pentru a evita fixarea sporadica doar pe unele zone. Rasinile de baza ofera cernelii o discreta elasticitate care insa se reduce in timp. Daca este tratat in mod correct, 272 THERMOLUX ofera o rezistenta optima la zgarieturi si la scotch si la solventi. Buna fixare la rece pe melamina. Inainte de a incepe procesul de imprimare, operatorul trebuie sa verifice mereu gradul de rezistenta a vopselei la prelucrarile specifice.

REZISTENTA

272 THERMOLUX este pe baza de rasini termorigide care nu necesita adaugarea niciunui tip de catalizator. 272 THERMOLUX este fabricat cu pigmenti de calitate care ating, in gama paletii de culori, maximul valorilor de pe scara de lana 7/8, 8 conform normativei UNI 5773-66 care stabileste criteriile si evaluarea valorilor de calitate a pigmentilor. 272 THERMOLUX are o rezistenta modesta in mediul extern, nu mai mult de 3 ani, respectand valorile de grosime a matricei serigrafice si a grosimii depozitate care trebuie sa fie mai mare de 20 micron de grosime. 272 THERMOLUX are rezistenta la frecarea cu alcool etilic de peste 100 de frecari si in unele cazuri, poate rezista la deformarea termica. Daca este copt in cuptor in mod correct, conform specificatiilor, rezista la benzina verde, la acizi si la solventii din tabelul descris mai jos. Rezista mai mult expunerii la mediul extern, taierii nete si indoirii usoare sau profunde la rece in presa.

MODALITATE DE FOLOSIRE – COACERE

272 THERMOLUX este o vopsea mono-componenta si iese praf dupa 20'/25' la temperatura camerei 15oC – 25oC. Dupa acest interval de timp, bucata imprimata poate fi manevrata. Pentru a obtine rezistenta la frecare, indoire si taiere, trebuie sa fie tratat in cuptor la 150o pentru 20' in 24 ore de la imprimare, in cuptor cu aer cald (convectie). Coacerea in cuptoare cu infrarosu sau panouri radiante, nu permite coacerea optima, facand vopseaua sa se cristalizeze. Unica coacere permisa este deci cea in cuptor pe aer cald, urmand instructiunile de mai jos:

Coacere in cuptor pe aer cald (fara Infrarosu)	Timpi de coacere	Rezistenta la acizi si baze	Rezistenta la solventi
Polimerizare prin coacere in cuptor	100°C – 20 minute	BUNA	DISCRETA
	120°C – 20 minute	OPTIMA	BUNA
	150°C – 20 minute	OPTIMA	OPTIMA

REZISTENTA	Dupa COACERE 150°C x 20'
Solvent Nitro Extra Antinebbia*	> 50 frecari; vopseaua se inmoaie dar nu se topeste. In aceasta faza este foarte delicata
Clorura de metilena*	> 50 frecari, tinde sa se inmoaie
Acetat de etilglicol	> 100 frecari
Butilglicol	> 100 frecari
Acetat de etil	> 100 frecari
Acid acetic	> 100 frecari
Detergent de bucatarie	> 100 frecari
Detergent specifici pentru sticla	> 100 frecari
Ulei de frana*	> 100 frecari
Benzina verde fara plumb	> 100 frecari
Diluant epoxidic*	> 10 frecari
Dupa 96 ore in ceata salina	> 100 frecari la sec cu cauciuc neoprenic 65sh
Dupa tratamentul cu abur 60'	> 100 frecari la sec cu cauciuc neoprenic 65sh
Apa calda la 80° C la o presiune de 100 atmosfere	> 20" fara nicio desprindere
Indoire la 90 grade	> 40 frecari la sec cu cauciuc neoprenic 60sh
Indoire semisferica profunda 2 mm	> 100 frecari la sec cu cauciuc neoprenic 60sh

Este posibil sa obtineti polimerizarea la rece adaugand catalizatorul 291.59 in procent de 10%. 272 THERMOLUX produce praf in 20'/30' si se omogemizeaza in 24 ore dar nu in mod total, iar toti parametri de rezistenta sunt redusi. Rezistenta la parametrii descrisi va putea fi deci reverificata din cand in cand in baza specificatiilor cerute.

DILUANTI

ste bine mereu sa nu se exagereze cu diluarea pentru a evita pierderea preciziei culorii. In orice caz, trebuie mereu agitata cerneala inainte de folosire, dar nu la mana, cu folosind elicea cowless pentru circa 4/5 minute la o viteza mai mare de 1000 de rotatii pe minut. Diluarea trebuie sa se faca undeva spre sfarsitul procesului de agitare. Diluanti standard recomandati: Normale 290.14, Lento 290.22. O gama vasta de diluanti este oricum disponibila pentru orice aplicare.

DILUANTI	Nocivitate	Evaporare	CARACTERISTICI TEHNICE
RAPIDO 290.01	Atoxic, miros subtil	Rapida	Putere medie de fixare pe suporturi; adecvat imprimarii fundalurilor si a zonelor extinse
RAPIDO 290.03	Nociv, miros puternic	Foarte rapida	Prin pulverizare, putere mare de atacare pe suport; adecvat pentru imprimarea de zone extinse si nu este indicat pentru policarbonat; putere medie de atacare
NORMALE 290.14	Nociv, miros slab	lenta	Putere mica de atacare a suporturilor; actioneaza ca diluant lent pentru unele vopsele vinilice

NORMALE 290.15	Atoxic, miros slab	medie	Putere medie de atacare a suporturilor, potrivită pentru suporturi termoplastice; pentru imprimarea comuna
LENTO 290.22	Atoxic, miros slab	Foarte lenta	Putere medie de atacare pe suport; adecvat pentru imprimarea cvadricromatica si de definitie, lasa cerneala mereu proaspata pe cadru, neinfluentand in niciun fel timpii de uscare.
LENTO 290.23	Toxic, miros slab	lenta	Putere buna de atacare pe suport; adecvat pentru suporturile termoplastice cu imprimare comuna. Mentine cerneala proaspata pe cadru
RITARDANTE 290.35	Atoxic, inodor	niciuna	Nicio putere de afectare a suportului, ramane foarte mult timp in interiorul vopselei uscate. Intarzie evaporarea celorlalti solventi prezenti. Concentratie max 5%. Specific pentru seriile 270, 272, 273.

RECOMANDARI PENTRU IMPRIMARE

Folositi mereu cadre curate cu o usoara inclinatie a tesutului fata de colturi. Folositi toate tehnicile care au ca scop reducerea factorului RZ. In cazul definitiei inalte folositi raschete cu lama ascutita si cauciuc poliuretanic cu shore ridicat (tristrat). In cazul fundalurilor pline, luati in considerare faptul ca intinderea culorii se produce la o viteza mai mare de imprimare si cu o inalta presiune de raschetare si nu viceversa. Pe durata imprimarii se evaporaza mari procentaje de solventi, prin urmare este necesara reintegrarea cantitatii pierdute. Asa cum am mai spus in paragraful Cvadricromie, se recomanda adaugarea la cerneala de pe cadru a unei alte vopsele putin mai diluate in timpii prestabiliti. Se recomanda imprimarea constanta, astfel incat sa stabilizati in cel mai bun mod posibil tixotropia culorii. In cazul spalarii cadrului nu spalati pe fiecare zona in parte ci in mod global.

In imprimarea culorilor care trebuie sa aiba un aspect opac folositi Opacizante pentru cerneala 400.020 in masura de 10% la 30%.

Randamentul mediu al culorii depaseste 40 mp cu tesut 120.34 PW, cu grosime medie de emulsie, factor RZ 10/15. Matricea trebuie sa fie rezistenta la solventi. Tesuturile recomandate sunt de la 77.55 PW pentru fundaluri si pana la 120.34 PW pentru retine cu liniaturi ridicate.

DURATA PRODUSULUI

In cutia originala, sigilata si inchisa, 272 THERMOLUX poate fi usor depozitat pana la 1 an. Depozitarea trebuie facuta in locuri bine aerisite cu o temperatura intre 5°C - 40°C, fara niciun fel de contraindicatii. Nu se recomanda depozitarea produsului pentru mai multi ani, intrucat acesta tinde sa se usuce.

GARANTII

QUASAR srl produce cerneluri si produse serigrafice cu competenta si experienta si adopta un sistem de control intern al calitatii atat asupra materiilor prime in intrare cat si pe durata diferitelor stadii de productie. Componentele produselor sale sunt controlate si verificate continuu cu arhivarea testelor efectuate si a probei testate pentru fiecare produs, acestea fiind atat in interesul producatorului cat si a utilizatorului. Folosirea si aplicarea produselor QUASAR srl sunt atat de vaste incat se pot omite controale, fapt pentru care, unica garantie care se ofera este inlocuirea produsului in cazul in care se verifica anumite defecte de fabrica. Prin urmare, cel care imprima este responsabil pentru alegerea tipului de cerneala care trebuie folosit si trebuie sa efectueze in prealabil toate testele necesare pentru a verifica daca produsul ales corespunde specificatiilor solicitate.

Marea majoritate a problemelor de imprimare rezulta din aplicarea gresita a produsului. Laboratorul societatii QUASAR srl este la dispozitia clientilor pentru recomandari, eventuale modificari si personalizari a produselor serigrafice de productie. Prin urmare, solicitam mentinerea unei stranse colaborari tehnice pentru a ne putea imbunatati mereu standardul de calitate in imprimarea serigrafica. Garantiile de calitate si productie sunt recunoscute de catre QUASAR srl in mod exclusiv pentru propria gama de cerneluri confectionate in recipiente originale de 1 si de 5 kg si in toate celelalte recipiente ale firmei, sigilate la producator.

CULORUL CULORII 272.00 THERMOLUX

100 BASE TRASPARENTE 200 GIALLO FREDDO 241 GIALLO CALDO 321 ROSSO VIVO 331 ROSSO RUBINO	421 BLU OLTREMARE 431 BLU MEDIO 541 VERDE SOLIDO 700 BIANCO 800 NERO	
---	--	--

DEALER PENTRU ROMÂNIA


IMBREA GENY srl
FARAOANI 35/A
genymbrea@gmail.com
tel.0040754935464

IMBREA GENY srl -
FARAOANI 35/A CELL 0040754935464
genymbrea@gmail.com

ORICE REPRODUCERE PARȚIALĂ ESTE INTERZISĂ