

**TABELLE APPLICATIVE SEMPLIFICATE PER INDIRIZZARE LA SCELTA DELL'INCHIOSTRO DA USARE  
CONSULTARE IL NOSTRO LABORATORIO PER I DETTAGLI**

<b>MATERIALI</b>	<b>INK CONSIGLIATO</b>	<b>TRATTAMENTI E CONSIGLI</b>
A.B.S. ACRILONITRILE	Nyloflex Flexiprint UV	> evitare l'uso di ritardante.
ACCIAIO INOX	Epoxeri (catalist), Thermolux (a forno), Metalsheet (a forno)	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. La cottura a 150°C x 20' aumenta la resistenza al graffio, agli agenti esterni ed al solvente. Thermolux e Metalsheet resistono all'imbutitura ed al taglio.
ACCIAIO CROMATO	Epoxeri (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati molto accurato. La cottura a 150°C x 20' aumenta la resistenza al graffio, agli agenti esterni ed al solvente. Verificare il viraggio del metallo e provare a diminuire la temperatura in funzione del tempo.
ACETALICHE, POM	Seriprop, Omniaflux, Epoxeri (catalist)	> necessario cuocere lo stampato ad almeno 90°C per 10' aria calda oppure a raggi IR per 3' al 100% di potenza
ACETATO DI CELLULOSA	Seriprop Nyloflex	> verificare la tenuta al graffio prima di procedere alla stampa; usare diluenti normali.
ACETOBUTIRRATO DI CELLULOSA	Plexiform Flexiprint UV	> verificare la tenuta dopo 12 ore dalla stampa. Attenzione ai diluenti aggressivi che provocano spaccature.
ALLUMINIO ANODIZZATO	Thermolux (a forno), Metalsheet (a forno) Epoxeri (catalist) Seriprop + catalist Omniaflux + catalist	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. La cottura a 160°C 20' aumenta la resistenza al graffio, agli agenti esterni ed al solvente.ma potrebbe causare spaccature nella anodizzazione > si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. A freddo non si garantiscono risultati costanti. La cottura a 120°C 30' migliora la resistenza al graffio ed agli agenti esterni. > verificare la tenuta a freddo. Tengono su anodizzazione opaca.
ALLUMINIO CRUDO	Thermolux (a forno), Metalsheet (a forno)  Epoxeri (catalist),	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere resistenza a imbutitura, graffio, agenti esterni ed al solvente.  > si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. A freddo non si garantiscono risultati costanti. La cottura a 160°C 20' aumenta la resistenza al graffio ed agli agenti esterni.

BALACRON	Nyloflex Serimat	> usare solo diluenti normali e rapidi.
CARTA, CARTA PATINATA, CARTONE	Serimat Serigloss Carbomat Omniaflux Plexiform Flexiprint UV Nyloflex Epoxyeri	> verificare la patinatura della carta che potrebbe diminuire la tenuta sia al graffio che alla cordonatura. I lucidi possono dare effetti di maculazione su carta opaca ed assorbente.
CELLOPHANE	Nyloflex Seriprop	> scarsa tenuta al graffio. I migliori risultati di tenuta si hanno con tessuto 120.31 PW a basso spessore d'emulsione.
CERAMICA PORCELLANA	Epoxyeri (catalist), Thermolux (a forno), Metalsheet (a forno)	> non danno resistenze eccezionali, ambedue devono essere trattati a forno per avere una discreta resistenza al lavaggio. A freddo l'Epoxyeri permette una discreta adesione
COTONE LINO FIBRE NATURALI	Modatex (anche a freddo) Plastisol (a forno),	> a forno si ottengono i risultati migliori di resistenza
COVERLUX	Seriprop	> stampare a basso spessore d'emulsione
DECALCO AUTOADESIVE A SECCO	Nyloflex Seriprop	> stampare su carta poco siliconata in vetrofania. Dopo il fondo rinforzare con trasparente in allargamento e stampare sopra la colla autoadesiva a solvente 502.150
DECALCO SCIVOLANTI PER CASCHI	Nyloflex	> stampare Nyloflex su carta colloidale. Coprire con bianco a 90 fili e successivamente stampare il trasparente 262.102 Nyloflex Base Speciale per Caschi, formulato per un trasferimento elastico e resistente. Infine stampare il collodio spellicolabile 2 strati a 34 fili.
DRALON	Modatex (anche a freddo) Nyloflex	> attenzione allo sfarinamento. Stampare con poco spessore. Il Modatex (anche a freddo) resta abbastanza morbido
EVA copolimero dell'etilene DIN 16778	Seriprop Serimat Serigloss Carbomat Plexiform	> l'aderenza dell'inchiostro dipende dalla percentuale di vinilacetato VA. Fino al 30% l'EVA va fiammato o trattato: oltre il 30% aderiscono gli inchiostri descritti

FENOLICHE BACHELITE	Seriprop Epoxy (catalist), Thermolux a forno	> per le normali applicazioni usare Seriprop, anche + catalist 291.59. Per resistenze a solventi e sollecitazioni tipo la saldatura elettronica, occorre la cottura a 150°C 20' e per avere maggiore resistenza ai solventi
GOMMA ANTIOLIO	Epoxy (catalist)	> discreta tenuta a freddo dopo 24 ore
GOMMA di Tetraidrofurano	Serimat Serigloss	> discreta tenuta al graffio ed allo strofinamento leggero dopo 48 ore.
LAMIERA CRUDA	Seriprop Epoxy (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> indispensabile uno sgrassaggio con soda in profondità ed una satinatura meccanica altrimenti l'adesione sarà precaria
LANA	Modatex a forno	> con fissaggio a forno aria calda 140° x 5' la resistenza al lavaggio è ottima. Resta rigido.
LEGNO TRATTATO	Nyloflex Seriprop Serijet	> il trattamento con turapori o impregnante può fare variare l'aderenza; verificare sempre la tenuta dopo almeno 60'
MASONITE	Serimat Nyloflex Seriprop Serijet	> stampare con tessuti a basso numero di fili con spessore d'emulsione. Gli inchiostri lucidi sono sconsigliati per effetti di maculazione .
METACRILATO	Plexiform Serigloss Serimat Nyloflex	> verificare che sia un metacrilato estruso. In caso di metacrilato colato utilizzare solo il Plexiform, che dà maggiori garanzie di tenuta.
NOBILITATO MELAMMINA FORMICA	Thermolux a freddo, Epoxy (catalist) Seriprop Omniaflux + catalist	> pulire sempre la superficie con acetato di etile oppure con alcool denaturato,
NYLON KEEWAY TYVEK	Nyloflex	> in caso di nylon particolarmente siliconati catalizzare al 10% con 291.59

NYLON CARICATO VETRO	Thermolux a forno Metalsheet a forno Epoxyer (catalist),	> a forno le resistenze meccaniche sono massime. Sgrassare i pezzi da stampare con Sgrassante per Metalli
OSSO NATURALE	Seriprop	> adesione ottima
OTTONE BRONZO RAME	Thermolux (a forno) Epoxyer + catalist  Omniaflux + catalist	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati oppure un trattamento disossidante. La cottura a 150°C 20' aumenta la resistenza al graffio ed agli agenti esterni. Verificare il viraggio del metallo e diminuire la temperatura in funzione del tempo. > si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati oppure un trattamento disossidante. A freddo non si hanno risultati costanti; migliorano con l'aumento della temperatura di cottura
PELLE CUOIO	Seriprop Serimat Serijet  Nyloflex	> importante il trattamento subito dalla pelle in conceria. Verificare ogni volta la tenuta su ciascuna partita omogenea.  > usare + 10% di catalist 291.59 per pelli che hanno avuto dei trattamenti come, ad.es., l'anticatura. Discreta resistenza dopo 12 ore.
PIASTRINE RIFLETTENTI PER OROLOGI DIGITALI	Seriprop + catalist	> poca adesione ma sufficiente lettura dello stampato sulle piastrine da orologio
PLASTIFICATO di poliolefina	Poliprint (verniciatura)	> sia su plastificazione lucida che opaca ha un ottimo ancoraggio e resiste alla cordonatura. Verificare la tenuta dopo almeno 60'
POLIAMMIDICHE resine	Nyloflex Epoxyer (a forno)	> pulire i pezzi con clorurati o soda. Se possibile dare calore in forno ad aria calda. In caso di tenuta precaria utilizzare Nyloflex + catalist
POLICARBONATO in foglio	Carbomat Omniaflux	> molta attenzione ai diluenti che non devono essere della catena aromatica. In caso di forti spessori asciugare subito in forno per accelerare l'evaporazione dei solventi. Evitare ritardanti.
POLICARBONATO in lastra	Epoxyer (catalist), Carbomat Nyloflex + catalist Seriprop + catalist Plexiform	> molta attenzione alla scelta dei diluenti che devono essere normali e non lenti. Asciugatura rapida per smobilizzare i solventi ed evitare spaccature. Verificare tenuta a graffio e scotch. Attenzione: il PMMA "Margard" non è stampabile con i comuni prodotti. Rivolgersi al nostro laboratorio.

POLIESTERE in lastra non trattato	Seriprop + catalist Omniaflux + catalist Epoxyeri (catalist)	> discreta adesione del Seriprop con tessuto 120.31 PW, e buona adesione con Epoxyeri dopo ore a freddo.
POLIESTERE FOGLIO non trattato	Omniaflux +catalist Thermolux a freddo Nyloflex	> tenuta discreta al graffio ed allo scotch dopo 12 ore
POLIESTERE FOGLIO trattato	Serimat Serigloss Serijet Carbomat Omniaflux Nyloflex + catalist	> il Carbomat offre le migliori caratteristiche di imbutitura e coprenza.
POLIFENILE (solfuro di)	Epoxyeri (catalist) a forno	> si richiede uno sgrassaggio in soda o clorurati. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere resistenza al graffio ed al solvente nitro per c.a..30 sfregamenti
POLIOLEFINE	Seriprop Ecoprop	Tensione Superficiale richiesta > 39 DIN Materiali appartenenti: PE HD, PP, EVA co contenuto di VA > 30%, Ionomeri La tenuta viene aumentata con aggiunta di 291.59 oppure con utilizzo di Primer PP Spray.
POLIONDA PP	Seriprop Flexiprint UV	> Tensione Superficiale richiesta > 39 DIN ( fiammatura o trattamento corona). La tenuta al graffio va verificata dopo almeno 6 ore dall'asciugatura.
POLISTIROLO POLISTIRENE	Plexiform Serigloss Serimat Seriprop Flexiprint UV,	> preferibile pulire la superficie con alcool prima della stampa. Utilizzare diluente 290.16
POLISTIROLO ANTIURTO	Serigloss Serimat Serijet Flexiprint UV,	> preferibile pulire la superficie con alcool prima della stampa. Aderenza superiore sulle superfici lucide.
POLISTIROLO CRISTALLO	Omniaflux Plexiform Seriprop	> per evitare spaccature diluire con 290.16

POLISTIROLO ESPANSO	Nyloflex Flexiprint UV,	> non usare inchiostri vinilici. Diluire Nyloflex con 290.16
POLITENE POLIPROPILENE	Seriprop + catalist Epoxyeri (catalist) Flexiprint UV	> Tensione Superficiale richiesta > 39 DIN ( fiammatura o trattamento corona) Verificare la tenuta dopo 12 ore.
POLIURETANO ESPANSO	Nyloflex	> discreta tenuta al graffio soprattutto con catalist 291.59 al 10%
PREVERNICIATO IN VINILICA, POLIESTERE, POLIURETANICA	Omnialux  Epoxyeri	> ottima tenuta al graffio, non al solvente, molto elastico. Migliora la tenuta con aggiunta di 291.59  > ottima tenuta al graffio ed a alcuni solventi (se essiccato a freddo). Poco elastico
PVC MORBIDO SIMILPELLE	Serijet	> non usare diluenti aggressivi o ritardanti. Attenzione al rinvenimento dei plastificanti.
PVC RIGIDO LASTRA E FOGLIO	Serimat Serigloss Serijet Omnialux Plexiform Flexiprint UV	> controllare la pulizia del materiale dai siliconi. I materiali lucidi tendono ed essere più soggetti all'elettricità statica.
RASO DI ACETATO	Nyloflex Omnialux Serigloss Flexiprint UV	> usare sempre raso molto apprettato. Il Nyloflex ed il Flexiprint UV non fanno imbarcare il raso.
RESINE ACETO BUTIRRALICHE	Serimat Serigloss Omnialux +catalist	> usare diluenti aggressivi o lenti.
RIFRANGENTE 3M 580 – 3M 1480 - Controltak 13150 HI 2870, HI 3870	Serigloss Omnialux Plexiform,	> le tinte trasparente fatte con base Plexiform danno ottime garanzie di resistenza all'esterno. Anche le tinte trasparenti Serigloss con sovrastampa di 230 103 PLEXIFORM Vernice Protettiva anti UV danno ottime garanzie di resistenza all'esterno.
RIFRANGENTE 3M EG 2290, EG 3290,	Thermolux a freddo Nyloflex + catalist	> discreta tenuta dopo 8 ore. Verificare sempre la tenuta prima di stampare la tiratura.

RIFRANGENTE TOSHIBA acrilico, FASSON Fasign	Serigloss OmniaLux Plexiform,	> le tinte trasparente fatte con base Plexiform danno ottime garanzie di resistenza all'esterno. Anche le tinte trasparenti Serigloss con sovrastampa di 230 103 PLEXIFORM Vernice Protettiva anti UV danno ottime garanzie di resistenza all'esterno.
SKY, film di poliuretano su tessuto	Serijet Serimat OmniaLux	> non usare diluenti aggressivi: consigliato il 290.16
SMALTATURA CON EPOSSIDICO	OmniaLux +catalist Epoxy (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> a freddo la tenuta è sempre incostante. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere certezza di resistenza al graffio ed agli agenti esterni.
SMALTATURA CON POLIAMMIDICO	Nyloflex + catalist Epoxy (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> a freddo si ha discreta tenuta. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere resistenza al graffio ed agli agenti esterni.
SMALTATURA CON POLIURETANICO	OmniaLux + catalist Seriprop Epoxy (catalist) Thermolux (a forno) Nyloflex + catalist	> a freddo si ha discreta tenuta. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere resistenza al graffio ed agli agenti esterni.
SMALTATURA CON SINTETICO	OmniaLux + catalist Serigloss Seriprop + catalist Epoxy (catalist) Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> a freddo si ha una buona tenuta al graffio. Occorre la cottura a 150°C 20' per avere resistenza ottima al graffio ed agli agenti esterni.
SOVRASTAMPA OFFSET	Serimat Serigloss Carbomat OmniaLux Seriprop Flexiprint UV Nyloflex	> verificare la perfetta asciugatura dello inchiostro offset che non deve macchiare allo strofinamento. SE l'inchiostro offset non è perfettamente asciutto si avranno controstampate indesiderate. Non usare diluenti aggressivi.

TESSUTO IN POLIESTERE	Nyloflex + catalist Plastisol (a forno)	> stampare con tessuti a basso spessore. Verificare la tenuta del Plastisol dopo il raffreddamento del capo
TESSUTO ACRILICO E MISTO COTONE	Modatex anche a freddo Plastisol Nyloflex	> Modatex e Plastisol migliorano la resistenza al lavaggio con trattamento a forno. Nyloflex possiede una ottima tenuta al graffio ma resta più rigido
TESSUTO CINZ	Nyloflex	> resistenza discreta al graffio. Stampare a basso spessore. Per incrementare la tenuta utilizzare il catalist 291.59
TESSUTO COTONE 40% MISTO NYLON 60%	Plastisol  Nyloflex (catalist)	> verificare la temperatura di cottura che deve comunque arrivare ai 140°C per 5' oppure in IR al 100% per 3'
TREVIRA PUBLIVIL PVC SPALMATO	Serijet Nyloflex	> utilizzare solamente diluenti 290.03 per spruzzo e 290.15 per la stampa. Evitare i diluenti lenti e ritardanti. Prestare attenzione al rinvenimento dei plastificanti.
TRIACETATO	Nyloflex	> discreta tenuta al graffio, all'acqua, buona coprenza ma resta rigido.
U.V. INCHIOSTRO su oro e argento vinilici	Flexiprint UV Poliprint	> fare passaggio di trasparente vinilico sopra il metallizzato prima di sovrastampare con UV per aumentare l'aderenza ed evitare il distacco.
VERNICIATURA A POLVERE EPOSSIDICA	Epoxery  Thermolux Metalsheet  Omnialux + catalist	> sgrassare il fondo con solventi alcoolici oppure, se possibile cloruro di metilene. Cottura minimo 100° per 30'. Si ha poca tenuta a freddo  > buona tenuta anche a freddo
VERNICIATURA UV sovrastampa su PP	Poliprint	> indicata per politene HD e polipropilene trattati. Resiste discretamente alla cordonatura, non è sovrastampabile con altri inchiostri
VETRO, CRISTALLO	Epoxeri (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)  Seriprop + catalist	> Si richiede uno sgrassaggio in soda o acetone. Tenuta discreta con Epoxeri a freddo. La cottura a 140°C 20' aumenta la resistenza al graffio, al solvente ed agli agenti esterni.  > discreta tenuta anche a freddo



VETRONITE, VETRORESINA, Circuiti Stampati	Seriprop + catalist Epoxyer (catalist), Thermolux (a forno) Metalsheet (a forno)	> grande resistenza ai solventi con cottura a 150°C 20'. Elevata resistenza al graffio, agli agenti esterni ed alla saldatura ad onda.
--	---	--