



QUASAR s.r.l.

SCREEN AND DIGITAL PRINTING INKS

BOLLETTINO DI INFORMAZIONI TECNICHE DICEMBRE 2012



GHS06

CONTENUTO DI NAFTALENE NEGLI INCHIOSTRI SERIGRAFICI

Tra i più pericolosi solventi contenuti negli inchiostri serigrafici, annoveriamo il NAFTALENE. Cos'è e dove lo ritroviamo? Il Naftalene è un componente dei solventi aromatici, che quindi sono presenti in molti inchiostri sia a base acqua che a solvente. Il Naftalene, secondo la nuova normativa CLP, è classificato come "Carc.2 : Sostanza di cui si sospettano effetti cancerogeni per l'uomo." Il simbolo Teschio e la frase H351-Sospettato di provocare il cancro, devono essere riportati sulle etichette quando la quantità di Naftalene supera in peso il limite $\geq 1\%$. Il Naftalene è presente a livello di tracce, inferiori al limite di 1% , in alcuni solventi aromatici più pregiati e quindi di costo maggiore. È importante che lo stampatore richieda al fornitore di inchiostri, il livello di Naftalene contenuto eventualmente nell'inchiostro acquistato tramite una dichiarazione scritta, in modo da tutelarsi contro azioni di rivalsa sia da parte dei clienti ed anche da parte dei dipendenti cui è stato fatto usare, ad insaputa, un prodotto ad alto rischio per la salute. Quest'ultimo problema è particolarmente attuale, viste le disposizioni della legge 81/2008 sulla sicurezza negli ambienti di lavoro. Quasar srl utilizza solventi aromatici con contenuto di Naftalene dichiarato $\leq 0,9\%$ secondo la normativa vigente 1272/2008.

COME OTTENERE LA DISTENSIONE OTTIMALE DEGLI INCHIOSTRI SERIGRAFICI

PER OTTENERE LA MIGLIORE DISTENSIONE IN STAMPA DEGLI INCHIOSTRI SERIGRAFICI, OCCORRE SEGUIRE ALCUNE REGOLE SEMPLICI, MA FONDAMENTALI. VEDIAMONE ALCUNE



ELICA COWLESS

In generale la distensione dell'inchiostro serigrafico dipende da più fattori. Prendendo in considerazione gli inchiostri a base solvente ed UV è bene considerare che la distensione sul supporto viene influenzata da molti fattori. La temperatura dell'ambiente, l'elettricità statica e l'umidità relativa vengono considerati fattori importanti.

In realtà ve ne sono altri meno conosciuti ma altrettanto importanti. Vediamone insieme qualcuno:

- Tessuto del telaio. Utilizzare sempre tessuti di tipo PW, ovvero 1:1, per potere contare su un deposito d'inchiostro regolare ed omogeneo;
- La tesatura del tessuto, relativamente al numero dei fili ed al loro diametro, non deve mai avere valori inferiori ai 17/18 newton. In ogni caso, consultare le tabelle dei valori consigliati dal fabbricante del tessuto;
- La tesatura, contrariamente a quanto si crede, deve avere una leggera inclinazione, meglio se oraria, rispetto alla cornice. Il parallelismo tra racla, cornice e tessuto può generare "effetto chiusura" e provocare sbavatura dei tratti paralleli all'asse della racla;
- Nella stampa a macchina, utilizzare raschietti a lama sottile ed affilata, soprattutto in caso di tratti fini e retini;
- Utilizzare racle poliuretaniche di shore tendenzialmente elevato. Nel caso di fondi pieni considerare che la distensione dell'inchiostro migliora con maggiore pressione insieme ad una elevata velocità di stampa e non il contrario;
- Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente. Bisogna perciò reintegrare durante la stampa la quantità perduta. Si consiglia di aggiungere all'inchiostro sul telaio, altro inchiostro leggermente più diluito a tempi prestabiliti. Si tenda a stampare con cadenza costante anche se meno veloce;
- Prima di iniziare la stampa miscelare l'inchiostro, non diluito, con elica di tipo Cowless per 4/5 minuti ed a velocità non inferiore ai 1.500 giri minuto. La diluizione verrà effettuata al termine dell'agitazione, dopo avere valutato la ridotta viscosità dell'inchiostro agitato;
- In caso di essiccazione dell'inchiostro sul telaio, lo si lavi globalmente, mai a singole aree per volta, soprattutto durante stampe ad alta definizione o retinati;