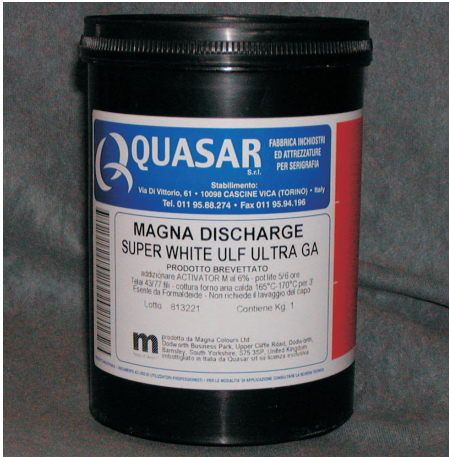




QUASAR s.r.l.

SCREEN AND DIGITAL PRINTING INKS

5° BOLLETTINO DI INFORMAZIONI TECNICHE APRILE 2013



NUOVI INCHIOSTRI DISCHARGE A CORROSIONE

NOVITA' IMPORTANTE PER LA STAMPA TESSILE SU FONDI SCURI

La stampa su tessuto scuro, ad es. nero, con inchiostri coprenti e morbidi è sempre stato un problema di non facile soluzione. Recentemente la Magna Colours Ltd. ha brevettato un tipo d'inchiostro a corrosione esente da formaldeide, che permette di ottenere elevata coprenza insieme alla mano morbida del tessuto. In pratica stampando il Bianco DISCHARGE su tessuto nero, l'inchiostro elimina il nero e gli sostituisce il bianco colorando la fibra. L'inchiostro agisce nel caso in cui il pigmento sia corrodibile. Il risultato ottenuto è una mano molto morbida comparabile con la tintura. Finora la corrosione si otteneva con coloranti molto pericolosi che liberavano formaldeide, cancerogena. Il nuovo DISCHARGE, invece, è assolutamente sicuro e non richiede il lavaggio del capo stampato. DISCHARGE è a base acqua, non ha nessun odore ed agisce in pochi secondi sul tessuto. Lo stampato deve essere passato a forno IR a 150°C per 30"/40".

La casa produttrice Magna Colours, con sede in U.K. nel South Yorkshire, ha stipulato una joint venture con Quasar srl per l'imbottigliamento e la vendita in esclusiva per l'Italia ed altri paesi mediterranei. Questi prodotti stanno avendo molto successo in tutto il mondo come si può vedere consultando il sito <http://www.magnacolours.com/d>

**ALTA DEFINIZIONE
LA SCELTA DEL TESSUTO**

$$1,4142 \sqrt{\% \text{ densità}}$$

linee al cm.

LA SCELTA DEL TESSUTO ADATTO PER LA REALIZZAZIONE DI UN RETINO AD ALTA DEFINIZIONE

Il tessuto serigrafico ha sempre avuto un'importanza fondamentale nella serigrafia. Il tessuto, di qualunque natura, regola il flusso di passaggio dell'inchiostro influenzando il deposito sul supporto. Il deposito, non la definizione. Nella prassi quotidiana di lavoro, il serigrafo ha sempre fatto riferimento al numero dei fili, ad es. 120 fili, 150 fili, senza dare troppa importanza ad altri fattori quali il diametro del filo, l'armatura della tessitura, il materiale di fabbricazione. Fermo restando che il materiale di fabbricazione sia sempre un materiale abbastanza rigido, resistente alla trazione e sufficientemente elastico entro un ristretto range, nella stampa serigrafica ad alta definizione il numero dei fili rappresenta un fattore importante ma, in un'ipotetica scala di valori, secondario al diametro ed all'armatura. L'evoluzione delle emulsioni e l'introduzione dei fotopolimeri ha dato maggiore importanza al diametro del filo. Esaminiamo le ragioni di quanto affermato. Il diametro del filo regola l'apertura maglia e lo spessore del tessuto; due fattori fondamentali per una stampa ad alta definizione. Il diametro del filo può essere facilmente messo in relazione allo spessore del tratto di stampa ma soprattutto in relazione al diametro del punto di retino da stampare. Sono note le relazioni che intercorrono tra il più piccolo punto stampabile completamente ed il diametro del filo del tessuto. Sappiamo che il punto di stampa al 10% di un retino tondo a 60 linee/cm. può essere reso completamente utilizzando il diametro filo corrispondente alla riduzione del 63.5%. In questa estrema relazione, ricordo che ci stiamo occupando del più piccolo punto riproducibile in ogni posizione sul tessuto, il diametro del punto è di 74 micron/mm., che diminuito del 63.5% indica un diametro filo di 27 micron/mm. Ricordo che il diametro reale, non derivato quindi dalla lettura densitometrica, di un punto di retinatura tondo o quadro, si ottiene moltiplicando la costante 1.4142 per la radice quadrata della densità e dividendo per la lineatura al cm. (Vedi figura) La messa in relazione di elementi conosciuti come il diametro del filo del tessuto ed il diametro del punto del retino facilitano il lavoro del riproduttore serigrafo. (fine prima parte)