



**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](http://www.quasarink.it) - [info@quasarink.it](mailto:info@quasarink.it) - [didattica@quasarink.it](mailto:didattica@quasarink.it)

## SCHEDE TECNICHE

### 267.000 PLASTISOL NEW

#### SPECIFICHE DI SICUREZZA

Nuovo inchiostro a base di speciali resine elastiche e resistenti ai lavaggi. 267 PLASTISOL NEW è garantito ESENTE DA FTALATI in aderenza alle Direttive Europee 1999/815/CE e 76/769/CE sulle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di preparati pericolosi per i giocattoli e la puericoltura. Disposizioni segnalate dalla disposizione CE 2005/C e pubblicate sulle GUUE 210 del 20/08/2003, 280 del 31.08.2004 e 144 E del 14.06.2005 e sulla lista delle sostanze pericolose Reach pubblicato su ECHA il 18 ott 2011.

Tutti i componenti di 267 PLASTISOL NEW 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. 267 PLASTISOL NEW è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 267 PLASTISOL NEW 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 267 PLASTISOL NEW 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.

La precisa scelta di non avere componenti pericolosi, lo rende utilizzabile con estrema sicurezza nelle applicazioni per il settore tessile in generale e, soprattutto, nei capi per puericoltura (taglie piccole), per la stampa manuale o automatica ed aumenta la sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

#### CARATTERISTICHE ED ADERENZA

PLASTISOL NEW 267 ha un aspetto semi lucido e perfettamente omogeneo, esente da flocculazioni. Possiede una coprenza molto elevata. La particolare miscela solvente inodore, rende l'inchiostro sempre fresco sul telaio da stampa, sempre aperto. Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale resistenza ai lavaggi fino a 60°C ed una grande elasticità sul tessuto senza alcuna rottura del velo d'inchiostro in caso di stiramento. La stiratura del capo va fatta dal verso opposto della stampa o proteggendo con un panno la zona della stampa. Aderisce a tutti i tessuti in cotone, in fibra naturale, acrilica e misto acrilica, tessuto non tessuto e molti altri tipi di fibre naturali e miste che possono sopportare la cottura fino a 150°C per 5', oppure a I.R. onde medie per 30". Su poliestere la resistenza è buona. Per stampa su materiali particolari, pigmentazioni speciali, effetti speciali, additivi applicativi specifici si prega di richiedere la consulenza del nostro laboratorio, dotato di una consistente banca dati. Può essere stampato su carta siliconata per stampa transfer, facendo attenzione a non eccedere nel numero dei passaggi in forno per stampe multicolori. In tale caso additivare 267 PLASTISOL NEW con ritardante in misura proporzionale ai passaggi in forno.

#### RESISTENZA

267 PLASTISOL NEW viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8 - 8. La normativa UNI 5773-66 stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. 267 PLASTISOL NEW ha una elevata resistenza all'esterno, alla nebbia salina, ai lavaggi con detersivi comuni ed alla stiratura. Non resiste al lavaggio a secco. Verificare sempre che gli spessori e la cottura dell'inchiostro siano corretti. Senza cottura in forno non asciuga.

#### 267.743 PLASTISOL NEW BIANCO FLASH

è un inchiostro bianco appositamente studiato per la stampa successiva di 2 bianchi in macchina automatica con asciugatura con spot. 267.743 PLASTISOL NEW BIANCO FLASH può essere stampato con tessuto da 32.100 PW fino a 77.55 PW. Il Bianco Flash asciuga a temperature prossime ai 110 C° in un tempo di circa 10". Lo spot di asciugatura deve essere composto da lampade a quarzo infrarosso della potenza media di 5/6 kw. Altri tipi di lampade possono fare variare il tempo di permanenza. Successivamente al passaggio sotto spot può essere sovrastampato con 267.741 PLASTISOL NEW BIANCO COPRENTE oppure con lo stesso 267.743 Bianco Flash ottenendo una identica eccezionale coprenza con grande elasticità. Il 267.743 Bianco Flash è perfettamente mattato e non resta appiccicoso dopo il passaggio sotto lo spot. Non si fa assorbire dal tessuto e conferisce una eccezionale coprenza al 267.741 Bianco Coprente ed anche agli altri colori sovrastampati. In molti casi viene preferito al posto del Bianco Coprente 267.741 per la sua grande praticità di utilizzo. E' raccomandato nella stampa della base bianca per la Quadricromia.

#### STAMPA QUADRICROMICA CMYK

267 PLASTISOL NEW 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 267.130 GEL TIXOTROPICO fino al 30% senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. La diluizione dell'inchiostro quadricromatico deve essere fatta con 290.30 RITARDANTE. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di reintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente più diluito 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. si consiglia di consultare il Trattato di Serigrafia, di Franco Lo Giudice.

#### ASCIUGATURA E STAMPA TRANSFER

--STAMPA DIRETTA: in forno ad aria calda (convezione) sono necessari 150°C per 5'. In Forni a Raggi Infrarossi onde medie con ventilazione e ricircolo dell'aria, lampade a piena potenza, il tempo varia da 20" a 30". In ogni caso la temperatura di camera del forno deve essere superiore ai 120 °C. Nei forni Infrarossi senza ricircolo d'aria si consigliano prove specifiche. Sono sconsigliati i forni Infrarossi con lampade pilotate da termostato. Come regola generale, reticolare velocemente i primi colori e ridurre la velocità del tappeto del forno all'ultimo colore. E' possibile, per aumentare la morbidezza della mano finale, ripassare in pressa gli stampati con carta siliconata di protezione alla temperatura di 150°C per 15". L'uso di tessuti di spessore notevole, ad esempio con diametro filo superiore ai 100 micron, depositando grandi spessori di inchiostro, prolungano il tempo di l'essiccazione.

-- STAMPA TRANSFER: stampare in vetrofania su carta poco siliconata o su fogli di poliestere. Si consiglia di reticolare i primi colori velocemente 120°C - 130°C per 15"/20" per ciascun colore. Il colore in uscita dal forno deve essere appiccicoso ma senza rilascio della tinta. L'ultimo colore, solitamente il bianco, può essere asciugato a 150°C per 20"/25".

-- PER IL TRASFERIMENTO si consiglia la 502.180 COLLA TERMOPLASTICA, che deve essere sparsa sull'inchiostro finale ancora bagnato, prima del passaggio inforno finale. Sbattere il foglio per eliminare l'eccesso. La 502.180 COLLA TERMOPLASTICA deve essere asciugata in forno con passaggio (IR) a 150° per 20" - 30". Lo stampato finale sarà trasferibile su molti tessuti sia naturali che sintetici a 150° per 30"- 40". Spellicolare a freddo. L'operatore dovrà, sotto la sua responsabilità, effettuare sempre prove di compatibilità e resistenza per testare l'effettiva aderenza e resistenza del prodotto sui vari tessuti, molte volte di composizione sconosciuta.

#### DILUENTI

PLASTISOL NEW 267 viene fornito con viscosità pronta per la stampa. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso con l'aiuto di elica motorizzata per almeno 2/3 minuti ad una velocità molto lenta, non superiore ai 300 giri minuto. Si raccomanda di non fare scaldare l'inchiostro. L'eventuale diluizione deve avvenire durante l'agitazione. Trattandosi d'inchiostro con assenza totale di Ftalati, è possibile che nel tempo aumenti la viscosità del prodotto. Per riportare l'inchiostro alla viscosità desiderata diluire con 290.30 RITARDANTE in misura adeguata. Tabella dei diluenti ed additivi disponibili:

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
267.604 ADDITIVO ALTO RIGONFIAMENTO	atossico, odore nullo	nessuna	Si aggiunge in quantità max 30% per ottenere elevati spessori. Il rigonfiamento deve essere lasciato abbassare leggermente, tramite cottura leggermente prolungata, per aumentare la tenuta al graffio. Cottura 150°C per 30'
290.30 RITARDANTE	atossico, odore nullo	nessuna	Viscodepressore concentrato, aggiungere all'inchiostro al 5%. Il prodotto fa diventare l'inchiostro fluido, non si attacca più alla racla. Non riduce la coprenza, che rimane massima. Non lucida l'inchiostro.

## 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. In alcuni casi, per ottenere elevate coprenze, si consiglia di stampare con il telaio a contatto, ovvero senza distanza di Snap.

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.

Nella stampa di tinte trasparenti che devono assumere l'aspetto opaco si utilizzi la 267.135 PASTA DA TAGLIO. La resa media dell'inchiostro supera i 30 mq. con tessuto 77.55 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 10/15. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 32.100 PW per fondi fino al 120.34 PW per retini di elevata lineatura.

## ESSICCAZIONE

267 PLASTISOL NEW diluito normalmente, senza l'uso di ritardanti, non asciuga all'aria ambiente. In forni a convezione, generalmente asciuga a 150°C per 5'. In forni ad IR l'asciugatura varia a seconda della potenza e della distanza delle lampade o dei pannelli radianti dal tessuto. Indicativamente asciuga, a medio spessore d'inchiostro, a 150°C 20'-25'. In pressa a caldo, pressione 1 bar, il tempo indicativo è di 45" a 150°C. L'uso del phon caldo può essere indicato per applicazioni sporadiche ma non per la produzione.

## 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.

Il prodotto è destinato all'utilizzatore professionale che dovrà valutare le condizioni di utilizzo e sicurezza rispetto alla legge 81/2008 e relativi aggiornamenti. Così come la gestione del rifiuto e smaltimento.

Si consiglia sempre la consultazione della relativa scheda di sicurezza disponibile a richiesta in caso di acquisto.

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 267 PLASTISOL NEW

130 GEL TIXOTROPICO	363 ROSA FLUO	561 VERDE FLUO
135 PASTA DA TAGLIO	372 SOLFERINO	604 ADDITIVO RIGONFIANTE
141 BASE COPRENTE	375 VIOLA	741 BIANCO COPRENTE
200 GIALLO FREDDO	400 AZZURRO	743 BIANCO FLASH
231 GIALLO MEDIO	411 BLU CHIARO	781 ARGENTO
241 GIALLO CALDO	421 BLU OLTREMARE	787 ORO RICCO
261 GIALLO FLUO	431 BLU MEDIO	800 NERO
300 ARANCIO	451 BLU NOTTE	271 GIALLO EUROPA
311 ROSSO GIALLASTRO	511 VERDE CHIARO	371 MAGENTA EUROPA
321 ROSSO VIVO	521 VERDE MEDIO	471 CYAN EUROPA
331 ROSSO RUBINO	541 VERDE SOLIDO	871 NERO EUROPA
361 ROSSO FLUO	551 VERDE SCURO	502.180 COLLA TERMOPLASTICA

**E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE**