



**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

# 225.000 OMNIALUX

### SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di resine viniliche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 225 OMNIALUX 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. 225 OMNIALUX è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 225 OMNIALUX 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 225 OMNIALUX 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.

### ADERENZA

225 OMNIALUX ha un aspetto brillante, senza flocculazioni e molto coprente. La particolare miscela solvente, di odore tenue, rende l'inchiostro sempre fresco sul telaio da stampa mantenendolo aperto anche durante le interruzioni di lavoro. In caso di lunga sosta di lavoro è sufficiente stampare alcune copie di prova per liberare le maglie del tessuto. Le resine di base conferiscono all'inchiostro aderenza chimica su moltissimi supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, alcuni PVC gonfiabili, poliestere pretrattato con primer, metacrilato estruso, oggettistica in genere, cartoncino, ABS, polistirolo (polistirene - attenzione alla scelta dei diluenti) alcune acetaliche (con successiva cottura ad almeno 90°C), carta, cartone, legno, sovrastampa offset ed altri supporti ancora. La particolare formulazione ha permesso di ottenere una elevata aderenza su alluminio pre-verniciato (antinfortunistica).

225 OMNIALUX è specifico per policarbonato e PETG da termoformare (caschi). E' molto flessibile e stirabile, indicato per la stampa di caschi in PETG che devono subire forti imbutiture. Possiede una elevata coprenza e precisione di stampa, soprattutto negativa, di dettagli che devono essere retro illuminati con un solo passaggio e senza la presenza di punti di spillo. La minima aggressività dell'inchiostro non fa imbarcare il Policarbonato anche negli spessori più sottili. La resistenza all'alcool è buona. Resiste discretamente ad alcuni solventi organici. I materiali descritti, sono elencati esclusivamente a titolo informativo, fermo restando che lo stampatore deve sempre testare l'idoneità del tipo d'inchiostro prima della stampa.

Per materiali particolari si prega di richiedere la consulenza del nostro laboratorio, dotato di una consistente banca dati. Si consideri che le materie plastiche, pure o in miscela, sono centinaia di migliaia. In caso di particolari supporti sui quali non si riesca ad ottenere una sufficiente aderenza, richiedere la consulenza gratuita del nostro laboratorio.

### RESISTENZA

225 OMNIALUX viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8, 8 come da normativa UNI 5773-66 che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. 225 OMNIALUX ha buona resistenza all'esterno superiore ai 2 anni sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. 225 OMNIALUX ha resistenza allo sfregamento con alcool etilico superiore ai 100 sfregamenti ed, in alcuni casi, può resistere alla termoformatura. Non è resistente alla benzina verde.

## STAMPA TAMPOGRAFICA

225 OMNIALUX può essere stampato in tampografia, essendo stato formulato anche con specifica rispondenza a questa tecnologia. La speciale formulazione soddisfa tutte le richieste di applicazione tampografica ed è in grado di offrire inchiostri che si adattano a tutti i supporti sul mercato anche con trattamenti o additivazioni specifiche per i casi più ostici. Per l'applicazione Tampografica è sufficiente aggiungere al 225 OMNIALUX lo specifico Diluente Tampografico 290.18 in percentuale dal 5% al 10%

## DILUENTI

E' sempre meglio non eccedere in diluizione per evitare perdite di precisione dell'inchiostro. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di *elica cowless* per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. La diluizione deve avvenire verso la fine dell'agitazione. Diluenti standard consigliati Normale 290.15, Lento 290.23. Una vasta gamma di diluenti è comunque disponibile per ogni applicazione

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
RAPIDO 290.01	atossico, odore tenue	rapida	medio potere d'intacco dei supporti; adatto a stampa di fondi ed aree estese
RAPIDO 290.03	nocivo odore forte	molto rapida	per spruzzo, alto potere d'intacco dei supporti; adatto a stampe di aree estese non indicato per policarbonato; medio potere d'intacco
NORMALE 290.13	nocivo odore forte	media	alto potere d'intacco dei supporti, adatto a supporti di difficile ancoraggio. Ottimo nella stampa quadricromatica e di definizione
<b>NORMALE 290.15</b>	atossico, odore tenue	media	medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; per la stampa comune
NORMALE 290.16	irritante odore tenue	media rapida	riduce il potere d'intacco dei supporti, rende l'inchiostro più mattato, evita qualunque appiccicosità. Consigliato per l'imbutitura.
TAMPOGRAFICO 290.18	irritante odore tenue	media rapida	Aggiunto dal 5% al 10% permette il perfetto stacco dell'inchiostro nell'utilizzo Tampografico
LENTO 290.22	atossico, odore tenue	molto lenta	medio potere d'intacco dei supporti. Specifico nella stampa quadricromatica e di definizione, lascia l'inchiostro sempre fresco sul telaio non incidendo sui tempi d'essiccazione.
<b>LENTO 290.23</b>	nocivo odore tenue	lenta	buon potere d'intacco dei supporti adatto a supporti termoplastici di comune stampa, mantiene l'inchiostro fresco sul telaio
AGGRESSIVO 290.27	nocivo odore nullo	molto lenta	Non adatto al settore Toys. Ottimo in associazione al 290.15. Migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti difficili. Fare attenzione al rinvenimento dei plastificanti. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 3%
RITARDANTE 290.32	atossico odore nullo	nessuna	minimo potere d'intacco del supporto, rimane a lungo all'interno dell'inchiostro anche dopo essiccazione. Tende a ritardare l'evaporazione degli altri solventi presenti. Non adatto per stampe su supporti molto plastificati e morbidi, deve essere utilizzato in casi estremi ed in percentuale massima del 3%. ATTENZIONE quando un ritardante è presente nell'inchiostro la sua essiccazione diventa molto più lenta ed i materiali plastificati in alta pila tendono ad appiccicarsi insieme.
LIVELLANTE 291.00	atossico odore nullo	nessuna	elimina le schivature prodotte dal silicone presente sull'inchiostro supporto da stampare. Aggiungere all'inchiostro max 1%

## 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. Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente, bisogna perciò reintegrare la quantità perduta. 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. La resa media dell'inchiostro supera i 40 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 10/15. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 77.55 PW per fondi fino al 150.31 PW per retini di elevata lineatura.

## ESSICCAZIONE

225 OMNIALUX diluito normalmente, senza l'uso di ritardanti, asciuga in c.a. 20 minuti in essiccatoio manuale a temperatura ambiente compresa tra 17 ed i 23 gradi. In forni ad aria forzata, a temperatura impostata non superiore ai 50°C, in 20 secondi c.a. L'uso di tessuti di spessore notevole, ad esempio con diametro filo superiore ai 50 micron, depositando grandi quantità d'inchiostro prolunga il tempo di asciugatura peggiorando la planarità dei supporti più sottili. Nella raccolta dei supporti asciutti verificare attentamente che il supporto, premuto faccia contro faccia, non dia adito ad alcuna appiccicosità.

### ESSICCAZIONE SU SUPPORTI METALLICI / TERMOINDURENTI

Per la stampa su pre-verniciato in vinilica, poliuretanicca e poliestere 225 OMNIALUX aderisce normalmente senza alcuna cottura. L'adesione migliore si ha dopo almeno 1 ora dalla completa essiccazione. Per l'aderenza su alluminio sia crudo che anodizzato, vetro, ferro, ottone, banda stagnata è necessaria la cottura in forni ad aria calda a temperatura di 140 °C per 20 minuti. Temperature inferiori determinano una scala di resistenze inferiore. Si tenga presente che la cottura a 140 °C per 20 minuti conferisce all'inchiostro una ottima resistenza al graffio ma non ai solventi.

Il raffreddamento finale del supporto permette di impilare le lastre cotte senza avere alcuna appiccicosità residua. La cottura descritta permette ad 225 OMNIALUX di resistere bene alle lavorazioni di taglio ed imbutitura. La cottura gli conferisce inoltre una buona resistenza all'alcool. Nei casi di difficile adesione è possibile migliorare la tenuta al graffio aggiungendo il 10% di 291.59 Promotore di Adesione. Va fuori polvere in 30' e reticola in profondità in c.a. 96 ore. La miscela catalizzata deve essere utilizzata entro 8/9 ore. Dopo tale lasso di tempo inizierà la reticolazione.

Per la pulizia profonda dei supporti da grassi e siliconi utilizzare lo specifico 502.205 SGRASSANTE PER METALLI SPRAY. Nei casi di adesione difficile a supporti di dubbia natura spruzzare sul pezzo il PRIMER SPRAY 400.024 come base. L'essiccazione è immediata. Procedere quindi alla stampa con 225 OMNIALUX e valutare il guadagno di tenuta.

## DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 225 OMNIALUX può essere tranquillamente stoccato fino a 2 anni. Lo stoccaggio deve essere fatto in locali aerati con escursione termica max 5° > 40 °C senza particolari contro indicazioni. Nel caso di immagazzinamento per più anni, dopo che il prodotto sia stato aperto, si consiglia di diluire l'inchiostro ad elica per reintegrare i diluenti evaporati e riportare l'inchiostri alle condizioni ottimali.

## 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.

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 225.00 OMNIALUX**

100 BASE TRASPARENTE 130 GEL TIXOTROPICO 200 GIALLO FREDDO 241 GIALLO CALDO 300 ARANCIO	321 ROSSO VIVO 372 SOLFERINO 375 VIOLA 421 BLU OLTREMARE 431 BLU MEDIO	541 VERDE SOLIDO 700 BIANCO 800 NERO
---	--	--

*E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE*