



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 - info@quasarink.it - didattica@quasarink.it

SCHEDE TECNICHE

250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro U.V. ibrido a base di resine acrilate selezionate e di prima qualità polimerizzanti sotto l'effetto dei raggi ultravioletti. L'inchiostro è caratterizzato da buona coprenza ed elevata brillantezza. Tutti i componenti di 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO 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. 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO è conforme all'Allegato II del REACH - Regolamento (UE) 2020/878.

250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO non contiene:

- Sostanze considerate PBT o vPvB a livelli $\geq 0,1\%$;
- Interferenti endocrini in concentrazione $\geq 0,1\%$
- Sostanze SVHC (Substances of Very High Concern) elencate nella "CANDIDATE LIST" vedi ECHA;
- Per questo prodotto non è ammesso il contatto diretto con i prodotti alimentari (MOAH o MOSH). Usando una barriera assoluta, viene ammesso il contatto indiretto.

La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici consente a 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO 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 lettura Spettrofotometrica.

ADERENZA

250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO ha un aspetto molto lucido e, per la particolare lavorazione, esente da floculazioni. La particolare resina di base permette una sufficiente elasticità allo stampato e ne permette la sovrastampa. La resistenza al taglio diminuisce già dopo pochi giorni dalla stampa. Una lieve appiccicosità, temporanea, all'uscita del forno UV, è normale

Le resine di base conferiscono all'inchiostro buona aderenza su molti supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, ABS, polistirolo (polistirene), Poliestere trattato, Policarbonato, carta e cartone, Polimetilmetacrilato estruso. Non è adatto alla termoformatura.

Trattandosi di vernice che viene depositata in forti spessori, anche la polimerizzazione avviene con velocità più lenta per cui occorre evitare la sovrapposizione di pile alte di materiale, onde evitare appiccicosità residue soprattutto di sovrastampe su fondi scuri. Nel campo della sovrastampa offset, prestare molta attenzione agli inchiostri ad essiccazione per ossidazione che tendono ad appiccicarsi alla vernice controstampata se non perfettamente ossidati, ovvero asciutti.

RESISTENZA

250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO ha resistenza all'esterno mai superiore ad 1 anno sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica o dello spessore depositato. 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO ha discreta resistenza allo sfregamento con alcool etilico. Non è resistente alla benzina verde ed ai solventi. Non additivare con catalizzatori di nessun tipo.

DILUENTI

La vernice 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO viene fornita pronta all'uso, senza alcuna necessità di diluizione. Per ottenere la migliore distensione e stampa su quasi tutti i supporti è consigliata l'agitazione dell'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di elica *cowless* motorizzata, per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. La vernice emulsionata deve assumere un aspetto biancastro. Qualsiasi diluizione, nei casi rari in cui occorre, deve avvenire durante o dopo l'agitazione. Nonostante non occorra alcuna diluizione dell'inchiostro, in molti casi occorre ridurre la viscosità per particolari applicazioni. In questi casi attenersi alla tabella seguente:

DILUENTI	NOCIVITA'	Evaporaz	CARATTERISTICHE TECNICHE
AGGRESSIVO 290.27	nocivo odore nullo	molto lenta	Non adatto al settore Toys. Migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti difficili. Fare attenzione al rinvenimento dei plastificanti. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 3%
NORMAL 290.41	irritante odore nullo	nessuna	abbassa la viscosità dell'inchiostro, lo rende più trasparente, non migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti. Adatto per la stampa comune. Dose consigliata max 5%
RAPIDO 290.42 fotoiniziato	irritante odore nullo	nessuna	abbassa la viscosità dell'inchiostro, lo rende più trasparente, ma non influisce sull'aggraffaggio dell'inchiostro. Dose consigliata max 10%.
PRIMER SPRAY 400.024	Nocivo odore tenue	rapida	Nei casi di stampa su Polietilene e Polipropilene non trattati, spruzzare sul supporto lo speciale PRIMER SPRAY 400.024 essicca immediatamente sul supporto senza lasciare traccia visiva. Dopo la rapida essiccazione stampare con 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO e verificare la tenuta dopo 1 ora.

CONSIGLI PER LA STAMPA

Dato la particolarità della stampa a rilievo, si consiglia di utilizzare tessuti da 24.120 PW a 77.55 PW. Inclinare sempre il tessuto rispetto alla cornice anche di pochi gradi, per evitare il parallelismo tramatura fili / cornice. Utilizzare emulsioni Fotopolimeriche Pure, si consiglia La CHROMALINE HT POLYMER, con la quale è possibile raggiungere spessori notevoli. E' comune utilizzare nella stampa del braille il tessuto 32.100 PW con spessore d'emulsione di 400 micron circa, che permette uno spessore finale intorno a 300 micron di deposito. Nella stampa utilizzare raschietti tradizionali a sezione molo larga e, se possibile sostituire il raschietto con una seconda racla. E' indispensabile riempire al meglio le maglie prima del raclaggio attraverso una raschiatura morbida che spinga la vernice ben dentro le maglie.

La stampa della vernice va effettuata con una racla non morbida, si consiglia la Racla tipo VULKO 75 shore, profilo P0, nella sezione 50x9 o similare. Si consigliano anche le racle tristrato di durezza 75/95/75 o anche la Vulko Tipo Speciale per Verniciatura. Nella stampa di scritte grosse e fondi a spessore, onde evitare il rilievo più alto del bordo, si consiglia l'utilizzo di racla Vulko 85 shore, profilo P0, 50x9 o similare.

La velocità di stampa deve essere molto lenta ed anche la velocità del raschietto molto lenta.

Per il rilievo 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. L'aspetto biancastro che assumono le vernici sul telaio durante la stampa indicano la perfetta emulsione delle cere distendenti. La resa dell'inchiostro non supera i 10 mq con tessuto 32.100 PW.

ESSICCAZIONE

Con forno monolampada a vapori di mercurio da 80 Watt/cm, lunghezza d'onda compresa tra i 280 ed i 400 nanometri, piena potenza con energia di 250 mj, la velocità di polimerizzazione è attorno ai 10 mt.' Lampade di potenza superiore migliorano sia i tempi che il grado di polimerizzazione. Si consiglia di valutare l'aderenza dell'inchiostro sul supporto almeno 30 minuti dopo il passaggio in forno. 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO è un inchiostro ibrido che migliora la resistenza al graffio dopo tale lasso di tempo.

ATTENZIONE:

si verifichi la tenuta al graffio che non deve essere eccessiva immediatamente dopo l'uscita dal forno. Dopo 20' l'inchiostro sviluppa la massima tenuta su tutti i supporti tranne sul polipropilene ove avviene nel giro di c.a. 5/6 ore nelle normali condizioni di utilizzo. Nel caso di sovrastampa offset con inchiostro ad ossidazione, verificare l'effettiva ossidazione dello stesso per evitare controstampate indesiderate. Sui fondi scuri, ad es. nero, blu, rosso scuro, occorre ridurre la velocità di polimerizzazione del forno U.V. in quanto trattasi di tinte inattiniche. Si raccomandano sempre prove di verifica.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 250.105 FLEXIPRINT UV A RILIEVO può essere tranquillamente stoccato fino a 1 anno. Lo stoccaggio deve essere fatto in locali aerati con escursione termica max 8° > 40 °C senza particolari contro indicazioni. Il freddo eccessivo rende il prodotto inservibile (< 0 C°) . L'inchiostro deve essere assolutamente stoccato in ambienti che non scendano sotto zero gradi centigradi.

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.

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE