



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 A RILIEVO

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro UV 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 FLEXIPRINT UV 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 A RILIEVO è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO 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 250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO di essere utilizzato con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

250.105 Vernice Rilievo per carta e PVC, è adatta alla realizzazione di spessori importanti (braille) stampabile con telaio a spessore d'emulsione

ADERENZA

250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO ha un aspetto molto lucido e, per la particolare lavorazione, esente da floculazioni. La particolare resina di base permette una grande elasticità allo stampato e ne permette la sovrastampa senza alcun problema. E' possibile stampare il 250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO sia sopra un normale inchiostro vinilico che viceversa. La resistenza allo stiramento ed al taglio sono simili ad un normale inchiostro vinilico. Una lieve appiccicosità, temporanea, all'uscita del forno UV, non comporta nessun pericolo di stick in alta pila.

Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale aderenza su moltissimi supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, ABS, polistirolo (polistirene), Poliesteri trattati, Policarbonato, carta e cartone, Polimetilmetacrilato estruso. Non è adatto alla termoformatura. Aderisce anche alle poliolefine se di tensione superficiale > 41 Din previo utilizzo di apposito catalist. L'adesione massima al polipropilene (priplack, polionda ecc.) avviene dopo almeno 5/6 ore dalla polimerizzazione. Dopo tale lasso di tempo l'inchiostro sviluppa una notevole aderenza rispetto a quella ottenuta all'uscita del forno.

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. Nel caso di supporti di dubbia composizione, si consiglia l'uso del 290.27 Diluente Aggressivo in misura massima del 3%.

RESISTENZA

250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO ha resistenza all'esterno non superiore ad 1 anno sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica o dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore a secco. 250.105 FLEXIPRINT A RILIEVO ha discreta resistenza allo sfregamento con alcool etilico. Non è resistente alla benzina verde ed ai solventi.

DILUENTI

La vernice 250.105 FLEXIPRINT 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; per la stampa comune. Dose consigliata max 5%
RAPID 290.42 fotoiniziato	irritante odore nullo	nessuna	abbassa la viscosità dell'inchiostro, lo rende più trasparente, non migliora la tenuta dell'inchiostro sui supporti; per la stampa comune. Dose consigliata max 10%.
PRIMER SPRAY 400.024	Nocivo odore tenue	rapida	Nei casi di stampa su Politene 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 FLEXIPRINT UV 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 RAZOR FUSION, 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 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 controstampe 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 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