



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 FLEXIPRINT UV

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 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 FLEXIPRINT UV è conforme all'Allegato II del REACH - Regolamento (UE) 2020/878.

250.000 FLEXIPRINT UV 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 250.000 FLEXIPRINT UV 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 FLEXIPRINT UV ha un aspetto molto lucido e, per la particolare lavorazione, esente da flocculazioni. La particolare resina di base permette una grande elasticità allo stampato e ne permette la sovrastampa senza alcun problema. E' possibile stampare il 250 FLEXIPRINT UV sia sopra un normale inchiostro vinilico che viceversa. La resistenza allo stiramento ed al taglio sono simili ad un normale inchiostro vinilico. Nel caso di parecchi passaggi di colore in forno U.V. passare i primi colori a velocità elevata, per ottenere una polimerizzazione non completa. Nell'ultimo passaggio rallentare di qualche metro la velocità del tappeto per permettere la piena polimerizzazione di tutti i colori. Una lieve appiccicosità, temporanea, all'uscita del forno UV, non comporta pericolo di stick in alta pila.

Possiede una buona coprenza. Essendo un inchiostro a polimerizzazione U.V. non essicca nelle maglie così da rendersi indispensabile per la realizzazione di stampe di alta definizione. 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 previa aggiunta di apposito 291.50 Catalist Flexiprint. L'adesione massima al polipropilene (Priplack, Polionda ecc.) avviene dopo almeno 4/5 ore dalla polimerizzazione. Dopo tale lasso di tempo l'inchiostro sviluppa una notevole aderenza rispetto a quella ottenuta all'uscita del forno. L'aggiunta di 291.50 Catalist Flexiprint riduce il Pot Life della miscela d'inchiostro a 5/6 ore. Nel caso di supporti di dubbia composizione, si consiglia l'uso del 290.27 Diluente Aggressivo in misura massima del 3%.

Disponibile anche la 250.105 Vernice Rilievo per carta e PVC, adatta alla realizzazione di spessori elevati (braille) stampabile con telaio a spessore d'emulsione.

RESISTENZA

250 FLEXIPRINT UV 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. 250 FLEXIPRINT UV ha buona resistenza all'esterno superiore a 1 anno sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. 250 FLEXIPRINT UV 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 ed ai solventi.

L'aggiunta di 291.50 Catalist Flexiprint aumenta la resistenza dell'inchiostro ai solventi riducendo il Pot Life della

miscela.

Per prolungare la resistenza all'esterno a sole pieno della serie 250 FLEXIPRINT UV, occorre proteggere con sovrastampa di 230.103 Vernice Filtro UV Plexiform a base solvente.

STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

250 FLEXIPRINT UV 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 l'AGENTE TIXOTROPICO 250.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di reintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente meno viscoso 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.

COLORI METALLIZZATI

Per la preparazione d'inchiostri metallizzati, utilizzare la 250.100 Base Trasparente nelle seguenti proporzioni:

-- 10% ARGENTO 280.781 + 90% BASE TRASPARENTE 250.100

-- 15% ORO 280.787 (e seguenti) + 85% BASE TRASPARENTE 250.100

La preparazione ottenuta avrà una durata massima di 8/9 ore; dopo l'inchiostro tende ad impolmonire.

DILUENTI

250 FLEXIPRINT UV non richiede diluizione. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'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. Eventuali diluizioni devono 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%.
LIVELLANTE 291.11	atossico odore nullo	nessuna	per migliorare la distensione sui supporti contaminati da siliconi. Aggiungere al Flexiprint U.V. max 2%. Attenzione che l'aggiunta di livellante peggiora l'aderenza dell'inchiostro al supporto.
CATALIST 291.50	nocivo	nessuna	aggiungere max 5% al Flexiprint UV . Migliora l'aggraffaggio sui supporti Olefinici . Pot life della miscela 8 ore Il massimo dell'aggraffaggio si raggiunge dopo 4/5 ore
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

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. 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.

La resa media dell'inchiostro supera i 60 mq. con tessuto 150.27 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 8/10. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 100.40 PW per fondi fino al 180.27 PW per retini di elevata lineatura.

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 15 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 FLEXIPRINT UV 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 inizia a sviluppare 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 sopra inchiostro ad ossidazione, verificare l'effettiva ossidazione avvenuta sullo stesso, per evitare controstampes 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. Evitare sempre l'alto impilamento. Si raccomandano sempre prove di verifica

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, 250 FLEXIPRINT UV 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 fabbrica inchiostri, prodotti serigrafici e digitali 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.

Le informazioni contenute in questa scheda non sono da intendersi in maniera assoluta e si basano sullo stato attuale delle nostre conoscenze e sulle leggi vigenti. Chiunque utilizzi il prodotto per qualsiasi scopo diverso da quello specificamente raccomandato nella scheda tecnica, senza prima ottenere una conferma scritta da QUASAR srl sia per quanto concerne l'idoneità del prodotto che per lo scopo previsto, lo fa a proprio rischio. L'uso e l'applicazione dei prodotti QUASAR srl sono talmente vasti da sfuggire a qualsiasi tipo di controllo. In ogni caso l'unica garanzia che si concede è la sostituzione del prodotto qualora ne venisse provata la difettosità o la produzione difettosa rispetto agli standard di riferimento di gamma.

L'utilizzatore professionale (lo stampatore) è perciò sempre responsabile della scelta del tipo d'inchiostro o prodotto da utilizzarsi e deve effettuare opportuni test di stampa preventivi, al fine di accertare l'idoneità alle specifiche richieste. L'utilizzatore dovrà quindi adottare tutte le misure necessarie per soddisfare le esigenze stabilite dalle norme o dalla legislazione locale così come la gestione del rifiuto e dello smaltimento. Leggere sempre la scheda di sicurezza del prodotto e la scheda tecnica per il prodotto scelto. Il prodotto è destinato all'utilizzatore professionale che dovrà valutare le condizioni di utilizzo e sicurezza anche rispetto alla legge 81/2008 e relativi aggiornamenti.

Tutti i consigli forniti o qualsiasi dichiarazione relativa al prodotto (in questa scheda tecnica o in altro modo forniti) sono legati alle nostre conoscenze, ma non abbiamo alcun controllo sulla qualità o sullo stato del substrato o sui molti fattori che influenzano l'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, a meno che non espressamente concordate per iscritto, QUASAR srl non si ritiene responsabile per differenti prestazioni o per eventuali danni derivanti dall'utilizzo improprio del prodotto. Tutti i prodotti e i consigli tecnici forniti sono soggetti ai nostri termini e condizioni di vendita.

Le informazioni contenute in questa scheda tecnica sono soggette a modifiche in funzione dell'esperienza e della nostra politica di sviluppo continuo. È responsabilità dell'utilizzatore verificare che questa scheda tecnica corrisponda alle proprie esigenze prima di utilizzare il prodotto. I marchi citati in questa scheda tecnica sono di proprietà QUASAR srl o sono da essa autorizzati

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 250 FLEXIPRINT UV

100 BASE TRASPARENTE 103 Vernice Protettiva anti UV 105 Vernice Rilievo per Carta e PVC 130 AGENTE TIXOTROPICO 200 GIALLO FREDDO 231 GIALLO MEDIO 241 GIALLO CALDO 300 ARANCIO	311 ROSSO GIALLASTRO 321 ROSSO VIVO 331 ROSSO RUBINO 372 SOLFERINO 375 VIOLA 421 BLU OLTREMARE 431 BLU MEDIO 541 VERDE SOLIDO	700 BIANCO 741 BIANCO COPRENTE 811 NERO INTENSO 271 GIALLO EUROPA 371 MAGENTA EUROPA 471 CYAN EUROPA 871 NERO EUROPA
---	--	--

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE