



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

256.000 POLIPRINT U.V. 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Vernice Sovrastampa a base di resine acrilate selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 256 POLIPRINT 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. 256 POLIPRINT UV è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 256 POLIPRINT UV 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 256 POLIPRINT UV di essere utilizzato con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

La Vernice finale sovrastampa 256 POLIPRINT UV polimerizza sotto l'effetto dei raggi ultravioletti di lunghezza d'onda compresa tra i 280 ed i 400 nanometri. Non contiene parti volatili. E' caratterizzate da elevata distensione e facile compatibilità con le stampe offset.

E' disponibile anche la 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO che permette la stampa ad elevato spessore senza perdita di definizione. L'elevato spessore, ottenuto con emulsioni a spessore o fims capillari ad alto spessore non consente alla vernice di resistere alla cordonatura o alla piega a basso raggio. Il grado di rigidità della vernice è proporzionale allo spessore depositato.

ADERENZA

256 POLIPRINT UV ha aspetto molto brillante. Essendo a base U.V. non essicca mai nelle maglie ed è esente da schivature sulla maggior parte di stampati offset e plastificazioni. Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale aderenza su moltissimi supporti di origine termoplastica come PVC, ABS, polistirolo (polistirene), Poliestere trattato, Policarbonato, carta e cartone anche porosi. 256 POLIPRINT UV è stata formulata particolarmente per la sovrastampa di poliolefine (PP e PE) di tensione superficiale > 39 Din. Nei casi di scarso trattamento corona, oppure prossimo alla scadenza, si consiglia di aggiungere alla vernice il 10% di 291.59 Promotore di Adesione. In ogni caso la tenuta va valutata dopo almeno 2/3 ore dalla stampa. Nei casi di difficile distensione per formatura di schivature dovute a trattamenti del supporto con siliconici, utilizzare il LIVELLANTE 291.11 con l'accortezza di agitare l'inchiostro con la speciale *elica cowless* motorizzata.

La vernice 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO invece permette stampa a rilievo su poliolefine, PP e PE, Polibuteni e Ionomeri di tensione superficiale > 39/40 Din. Lo spessore non deve mai superare i 300 micron su poliolefine in quanto la tenuta della vernice resta sempre fisica e non chimica. Alti spessori devono essere stampati con vernici e trattamenti specifici.

RESISTENZA

256.105 POLIPRINT U.V. ha buona resistenza all'esterno superiore ad 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. 256.105 POLIPRINT U.V. ha resistenza allo sfregamento con alcool etilico superiore ai 100 sfregamenti. E' resistente alla benzina verde ed ai solventi organici. Parimenti la vernice 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO resiste all'alcool etilico, alla benzina verde ed ai solventi organici. Nell'esposizione all'esterno è mediamente resistente alla luce ed agli agenti esterni.

DILUENTI

La vernice 256 POLIPRINT UV 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 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 FLEXIPRINT UV e verificare la tenuta dopo 1 ora.

CONSIGLI PER LA STAMPA

STAMPA DI 256 POLIPRINT UV

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 65/70 shore, meglio se supportato (Tristrato Speciale Verniciatura). 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. Reintegrare la quantità stampata di vernice con altra vernice leggermente più diluita 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 bassa 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 80 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione, fattore RZ 8/10. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 90.40 PW per fondi fino al 165.27 PW per sovrastampe generiche.

STAMPA DI 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO

Data la particolarità della stampa a rilievo, si consiglia di utilizzare tessuti da 43.80 PW a 100.40 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 43.80 PW con spessore d'emulsione di 300 micron circa, che permette uno spessore finale intorno a 200 micron di deposito. Nella stampa utilizzare raschietti tradizionali a sezione molto 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 12 mq con tessuto 43.80 PW.

Attenzione: tutte le vernici 256 POLIPRINT UV sono siliconate per cui la sovrastampa successiva non è più possibile.

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. Tutte le vernici 256 POLIPRINT UV, quindi anche la vernice 256.105 POLIPRINT U.V. A RILIEVO, essiccano in pochi decimi di secondo il passaggio in forno U.V.

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. Si verifichi la tenuta al graffio che non deve essere eccessiva immediatamente dopo l'uscita dal forno. Dopo 5' migliorerà notevolmente, nelle normali condizioni di utilizzo. La 256 POLIPRINT UV migliora la resistenza al graffio dopo tale lasso di tempo: è possibile stamparla sopra un normale inchiostro vinilico ma non viceversa.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna, tutte le vernici 256 POLIPRINT UV possono essere tranquillamente stoccate 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