



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

SCHEDA TECNICHE

269.000 MODATEX

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di resine acriliche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 269 MODATEX 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. 269 MODATEX è conforme all'Allegato II del REACH - Regolamento (UE) 2020/878.

2269 MODATEX 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 269 MODATEX 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

269 MODATEX ha un aspetto mattato, senza flocculazioni e molto coprente. 269 MODATEX è inodore e si mantiene abbastanza fresco sul telaio da stampa per svariati minuti nelle pause. Le resine di base, esenti da Formaldeide, conferiscono all'inchiostro aderenza chimica su moltissimi tessuti e supporti: tessuti in cotone, fibre naturali, canapa, lino, tiene abbastanza bene anche su lana, molte fibre sintetiche. Inoltre può essere utilizzato per stampa su alcune finte pelli, carta, cartone, legno ed altri supporti ancora. Testare sempre prima della stampa le fibre ed i tessuti da stampare. I trattamenti antimacchia, bozzime, impermeabilizzanti (..) dei tessuti, possono ridurre o impedire l'ancoraggio dell'inchiostro. Lo stampatore deve sempre verificare la tenuta prima della tiratura. In caso di particolari supporti sui quali non si riesca ad ottenere una sufficiente aderenza, richiedere la consulenza gratuita del nostro laboratorio. Se polimerizzato correttamente resiste anche al lavaggio a secco.

Prima dell'uso 269 MODATEX deve essere catalizzato con il 3% di 269.982 Modatex Catalist. La miscela ha una durata di 5 ~ 6 giorni. Dopo tale lasso di tempo, l'inchiostro potrebbe essere ancora utilizzabile ma occorrerà aggiungere un'ulteriore dose di 3% di 269.982 Modatex Catalist. Questa operazione è possibile rifarla non più di 2 volte sullo stesso lotto preparato.

269 MODATEX può essere utilizzato anche senza il 269.982 Modatex Catalist. In questo caso occorre passare a forno a convezione lo stampato a 150°C per 5' oppure in forno IR onde medie, piena potenza, a 150°C per 60".

L'utilizzo del forno può sostituire l'utilizzo del catalizzatore, ma onde evitare problemi su tipi particolari di tessuto, se ne consiglia sempre l'utilizzo.

MODATEX ELASTICO

Alcune tinte sono prodotte nella serie "ELASTICO". 269 MODATEX ELASTICO ha le stesse caratteristiche del MODATEX normale ma aderisce morbidamente anche sufficientemente a tessuti particolari quali lycra ed anche su alcuni tipi di poliestere. Fermo restando che la tenuta allo sfregamento ed ai lavaggi su tutti i tessuti su cui si va a stampare deve essere sempre valutata ogni volta dallo stampatore.

E' anche disponibile l'additivo speciale 269.983 Modatex Additivo Soft Feel che, aggiunto alle tinte di cartella fino al 5%, rende l'effetto finale più morbido e vellutato.

RESISTENZA

La resistenza ai lavaggi si ottiene in modo ottimale con l'asciugamento in forno. Anche la catalisi a freddo raggiunge un buon grado di resistenza ai lavaggi. Valutare sempre la presenza di eventuali additivi e trattamenti cui il tessuto potrebbe essere stato sottoposto. Se polimerizzato correttamente, la resistenza al lavaggio a secco è elevata. Dalle prove di laboratorio, dopo 10 cicli di lavaggio in lavatrice a 40°C ~ 60°C con detersivi comuni, una stampa effettuata su cotone 100%, scuro con telaio con tessuto 43.80 PW lasciata reticolare per 120 ore a freddo non rivela alcun segno di decadimento. Nei casi in cui fosse richiesta una elevata resistenza allo sfregamento

forte, si consiglia di aggiungere all'inchiostro percentuali opportune di base trasparente oppure di sovrastampare l'immagine con base trasparente 269.100 MODATEX BASE TRASPARENTE.

A causa della varietà di composizione dei tessuti sul mercato, fare sempre delle prove preventive per valutare la coprenza, tenuta ai lavaggi, resistenza allo sfregamento ed eventuali sanguinamenti dei coloranti utilizzati dalle tintorie tessili.

E' disponibile il 290.35 RITARDANTE per rendere l'inchiostro più fresco sul telaio. Prestare attenzione alla presenza di eccessiva quantità di Ritardante 290.35 che potrebbe mantenere l'inchiostro solubile in acqua anche dopo il passaggio in forno. Nel caso di eccesso di 290.35 Ritardante si passi nuovamente il capo in forno maggiorando la temperatura ed il tempo di permanenza nel forno.

STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

269 MODATEX 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 269.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. La diluizione dell'inchiostro quadricromatico deve essere fatta con RITARDANTE 290.35 max 3%. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di reintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente più diluito a tempi prestabiliti.

Nella selezione Quadricromatica utilizzare sempre l'opzione UCR o meglio GCR ed attenersi ai valori di rapporto diametro punto/ diametro filo. 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.

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 3~4 minuti ad una velocità non superiore ai 500 giri minuto. La diluizione deve avvenire durante o alla fine dell'agitazione. Non fare scaldare l'inchiostro durante l'agitazione per non innescare la reticolazione. 269 MODATEX può essere diluito tranquillamente con acqua. 269 MODATEX diluito con acqua, fino al 10%, mantiene una ottima coprenza. Diluito max 40% , 269 MODATEX diventa meno coprente e può essere stampato su tessuti chiari. Con forte diluizione si riduce il secco finale dell'inchiostro e lo spessore depositato, viene ridotta la coprenza ma sempre mantenendo la vivezza della tinta. Nei casi in cui l'inchiostro debba rimanere fresco sul telaio, senza asciugare, aggiungere all'inchiostro il RITARDANTE 290.35 nella misura di 1%~ 5%. Dosi eccessive di 290.35 pregiudicano l'essiccazione finale e l'inchiostro stampato resterà solubile in acqua per lungo tempo : in questi casi è utile un doppio passaggio in forno.

CONSIGLI PER LA STAMPA

Per ottenere stampe molto coprenti su tessuti scuri utilizzare telai da stampa con tessuti 32.100 PW e 43.80 PW. Per tratti più ricercati utilizzare tessuti da 55.64 PW a 77.55 PW, privilegiando lo spessore d'emulsione. L'emulsione deve essere resistente all'acqua. Per grandi tirature utilizzare emulsioni diazo fotopolimere: consigliate Chromaline CP TEX (senza uso di catalist) oppure UDC ACE (senza uso di catalist). Ambedue le emulsioni Chromaline sono recuperabili dopo la stampa. Il quadro da stampa deve avere uno spessore di emulsione adeguato, ottenibile con successivi passaggi di emulsione bagnato su asciutto lato stampa. La stampa deve essere effettuata a contatto, senza uso di Snap e Liftomat. Stampare con racle abbastanza morbide 65 - 70 shore, per i tratti a spessore utilizzare 70 - 75 shore. Utilizzare shore morbidi 55 - 60 shore solamente in presenza di tessuti irregolari e operati. Shore molto morbidi ed arrotondati depositano grandi masse d'inchiostro ma in modo poco preciso. In linea di massima una durezza di poliuretano attorno ai 70 shore dovrebbe coprire la gran parte di applicazioni su tessuto. La stampa deve essere sufficientemente lenta ed il raschietto tradizionale, oppure una seconda racle. E' anche utile stampare più volte sul telaio a contatto col tessuto soprattutto nel caso di stampa del 269.741 MODATEX BIANCO COPRENTE.

E' possibile utilizzare il 269.741 MODATEX BIANCO COPRENTE oppure il 269.742 MODATEX BIANCO ELASTICO come base di fondo per la successiva stampa 267 PLASTISOL NEW previa asciugatura con spot a quarzo infrarosso. La compatibilità è ottima e il risultato eccellente.

La stampa bagnato su bagnato risulta abbastanza semplice con l'uso di spot a quarzo infrarosso oppure ad aria calda a bassa potenza: questi piccoli spot devono essere posizionati dopo la stampa di ciascun colore.

PREPARAZIONE METALLIZZATI

Miscelazione manuale lenta, non a elica, per evitare di aumentare la velocità di ossidazione del prodotto con conseguente impolmonimento accelerato. Durata della miscela 6/8 ore.

ARGENTO: 269.121 Legante per Metallici + 15% di polvere 280.781

ORO: 269.121 Legante per Metallici + 10% ~15% di polveri 280.786, 787

DIAMANTATI: 269.121 Legante per Metallici + 10% ~15% di polveri diamantate

ATTENZIONE: Tutte le miscele contenenti polveri metalliche (Oro Argento Diamantati) hanno un pot life di 6/8 ore . Le tinte ottenute da miscelazione con polvere argento non devono essere conservate in latta chiusa perchè possono formare gas esplosivi.

GLITTER, PERLESCENTI:

269.121 Legante per Metallici + 15% ~ 20% delle diverse polveri.

Queste miscele non danno alcun problema di impolmonimento e conservazione.

ESSICCAZIONE

MODATEX 269.000 asciuga sia all'aria ambiente che nei forni a calore o I.R. Ogni variazione di temperatura ed umidità può influire modificando i tempi di reticolazione. Gli "spot" a raggi I.R. o con lampade di quarzo infrarosso, vanno testati per valutare i tempi di cottura esatti. Si facciano prove di tenuta al lavaggio dopo avvenuta reticolazione. Si consiglia di seguire i parametri espressi nella tabella seguente:

ESSICCAZIONE	TEMPERATURA CAMERA	TEMPO DI PERMANENZA
Aria Ambiente	15°C ~ 40°C	120 ore
FORNO AD ARIA CALDA VENTILATA	150°C	5 minuti
PRESSA A CALDO (per transfer)	150°C	45"~ 60"
FORNO a resistenze I.R. onde medie a piena potenza (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	140°C	45 secondi
Forno a resistenza I.R. a piena potenza con ricircolo d'aria (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	130°C	30 secondi
Forno a pannelli radianti I.R. a piena potenza (min 3 pannelli ciascuno di potenza non inferiore ai 3 kw)	150°C	45 secondi

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale sigillata e stagna, MODATEX 269.000 può essere tranquillamente stoccato fino ad 1 anno. In barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5°C ~ 35°C senza particolari contro indicazioni. Il prodotto teme il gelo, che deteriora il prodotto, per cui non stoccarlo all'esterno durante l'inverno.

ATTENZIONE: LE TINTE OTTENUTE DA MISCELAZIONE CON POLVERI METALLICHE NON DEVONO ESSERE CONSERVATE IN LATTA CHIUSA A CAUSA DI FORMAZIONE DI GAS ESPLOSIVI

Ad esempio, nel caso della 281.781 POLVERE ARGENTO metallica, essendo un infiammabile solido, in miscelazione con le basi 269 Modatex, nel tempo può liberare gas esplosivi. Dopo la composizione della miscela, l'inchiostro deve essere utilizzato in tempi brevi e non stoccato in magazzino. Deve essere smaltito al termine della stampa. Per cui si prepari solo la quantità che si prevede di utilizzare. In casi particolari, se si vuole proprio conservare il prodotto, lo si conservi in barattolo aperto, senza coperchio ed in luogo aerato.

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 269 MODATEX

100 BASE TRASPARENTE ELASTICO	372 SOLFERINO	741 BIANCO COPRENTE
121 LEGANTE PER METALLICI	375 VIOLA	742 MODATEX BIANCO ELASTICO
130 AGENTE TIXOTROPICO	400 AZZURRO	800 NERO ELASTICO
135 BASE COPRENTE	411 BLU CHIARO	271 GIALLO EUROPA ELASTICO
200 GIALLO FREDDO	421 BLU OLTREMARE	371 MAGENTA EUROPA ELASTICO
231 GIALLO MEDIO	431 BLU MEDIO	471 CYAN EUROPA ELASTICO
241 GIALLO CALDO	451 BLU NOTTE	871 NERO EUROPA ELASTICO
300 ARANCIO	511 VERDE CHIARO	269.982 MODATEX CATALIST 3%
311 ROSSO GIALLASTRO	521 VERDE MEDIO	269.983 ADDITIVO SOFT FEEL
321 ROSSO VIVO	541 VERDE SOLIDO	
331 ROSSO RUBINO	603 BASE RIGONFIANTE	

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE