

**QUASAR** s.r.l.**FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFIA E DIGITALE**

10098 RIVOLI - TORINO - ITALY - Via Di Vittorio 61
Tel. +39 (0)11 95 88 274 - www.quasarink.it info@quasarink.it

SCHEDE TECNICHE

500.262 PHOTOPOLYMER WR EMULSIONE PER TELAI SERIGRAFICI

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Emulsione fotosensibile misto a fotopolimero SBQ per l'incisione di telai serigrafici. Tutti i componenti di 500 262 PHOTOPOLYMER WR 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. E' conforme al Regolamento (UE) 2020/878 .

500 262 PHOTOPOLYMER WR 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;

La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici consente a 500 262 PHOTOPOLYMER WR di essere utilizzata con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge.

SPECIFICHE

Tipo di sensibilizzante	Fotopolimero Diazoico
Colore	BLU
Sensibilità relativa	Veloce
Risoluzione – definizione	Elevata
Caratteristiche	Elasticità
Contenuto di solidi	40%
Catalizzabile	Sì, con 501.214 CATALIST

APPLICAZIONI

Adatta a tutte le applicazioni di grafica in generale , stampa su ogni tipo di supporto con alta definizione. Adatta alla stampa di retinati con ottima risoluzione. Eccellente resistenza agli inchiostri a base solvente, U.V., Platisol, base Acqua . In caso di riesposizione sul lato raclaggio, dopo sviluppo e asciugatura, tempo maggiorato rispetto all'esposizione) si ottiene una ottima resistenza agli inchiostri a base d'acqua .

L'emulsione offre una ottima resistenza meccanica e di facile recupero con 501.130 Strippaggio Emulsione Liquido.

In caso di grandi tirature di stampa per migliaia di capi con inchiostri all'acqua , si consiglia di catalizzare l'emulsione , previo sviluppo ed asciugatura , con 501.214 Catalist Emulsione.

Effettuata l'asciugatura del catalyst , lasciare riposare il telaio per almeno 2 ore a 40°C , quindi sarà possibile stampare . Altrimenti lasciare il telaio a temperatura ambiente per una notte. Dopo la catalisi non si potrà più recuperare il telaio. Per consulenza su applicazioni particolari si prega di richiedere la consulenza del nostro laboratorio.

STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

Nella preparazione delle pellicole della selezione o della matrice per CST, 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.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale, sigillata e stagna	12 mesi, a temperature comprese tra i 5 ed i 40°C
Durata di conservazione dell'emulsione sensibilizzata	c.a. 2/3 mesi a temperature comprese tra i 5 e 25°C
Durata del telaio emulsionato	c.a. 2 settimane (al buio)
Recupero dello schermo non catalizzato	veloce con 501.130 Strippaggio Emulsione
Tempo di esposizione Alogenuri Metallici 5 KW	Distanza 1 mt. indicativo 1+1 strato a 90.40 fili c.a. 90"

SENSIBILIZZAZIONE DELL'EMULSIONE

Versare il diazo direttamente nel flacone dell'emulsione e miscelare fino a completa soluzione. Oppure riempire il flacone di diazo con acqua distillata o demineralizzata ed agitare fino a completa soluzione. Versare quindi la soluzione nel flacone dell'emulsione e miscelare fino a completa soluzione.

Dopo la sensibilizzazione, lasciare riposare l'emulsione per almeno qualche minuto per consentire la fuoriuscita delle bolle d'aria formatesi. Durante questo processo, conservare l'emulsione in un luogo oscurato e fresco.

PREPARAZIONE DELLO SCHERMO

Il tessuto deve essere pulito, senza residui di inchiostro o emulsione ed immagini fantasma. Sgrassare prima il tessuto su entrambi i lati con 501.160 Sgrassante Eco Telai. Sciacquare subito con acqua fredda e lasciare asciugare a bassa temperatura, max 40°C, ma sotto ventilazione.

SPALMATURA DELL'EMULSIONE

Iniziare sempre, a seconda del tipo di tessuto, con 1 o 2 passaggi su entrambi i lati dello schermo per riempire tutte le aperture del tessuto. L'ultima stesura va spalmata dal lato Raclaggio (interno). Lasciare asciugare il telaio cercando di posizionarlo nel forno (max 40°C) con il lato Raclaggio verso l'alto, quindi con il lato Stampa (esterno) verso il basso, sistemando uno spessore tra telaio e piano forno. Questa accortezza migliora lo spessore sul lato Stampa.

Per migliorare la qualità di copia e della stampa, soprattutto con tessuto di spessore filo superiore a 55 micron, consigliamo di rifinire con ulteriori stesure di emulsione bagnato su asciutto, solo dal lato di stampa, ma sempre con una sola passata per volta, dopo relativa asciugatura. Questa asciugatura, della durata di pochi minuti, migliorerà la definizione migliorando il Fattore RZ (indice di definizione).

CONSIGLI PER OTTENERE UNA STAMPA AD ALTA DEFINIZIONE

Utilizzare sempre tessuti PW (1:1 - Plain Weave) per ottenere telai ben tesati e con leggera inclinazione del tessuto rispetto alla cornice. Adottare tutte le tecniche collegate con la riduzione del fattore RZ (Trattato di Serigrafia, di Franco Lo Giudice).

Nei casi di Stampa ad alta definizione utilizzare Raschietti a lama affilata e Racle con gomme poliuretaniche di shore elevato, meglio se supportate (tristrato - P0).

Nel caso di fondi pieni considerare sempre che la distensione dell'inchiostro avviene a maggiore velocità di stampa possibile e con elevata pressione di racle e non il contrario. Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente, bisogna perciò reintegrare la quantità perduta. Si consiglia perciò di aggiungere all'inchiostro sul telaio, altro inchiostro leggermente più diluito, a tempi cadenzati. Si tenda a stampare con ritmo 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. Utile al lavaggio in stampa può risultare il prodotto 290 54 SPRAY APRIMAGLIA, soprattutto nelle pause di lavoro.

ESPOSIZIONE

Esporre il telaio a raggi ultravioletti con una lunghezza d'onda compresa tra 300 ~ 420 nm.

Per ottenere risultati ottimali, utilizzare una lampada 5 KW alogenuri metallici con otturatore o sistemi CTS.

Specifiche della seguente TABELLA, con tempi di esposizione per alcuni tipi di lampade:

- > Lunghezza d'onda U.V. richiesta : range da 300 nm a 420 nm
- > Colore filo tessuto bianco - Armatura PW
- > Luce di sicurezza Gialla
- > Forno asciugatura max 40°C

EMULSIONE	TESSUTO	ALOGENURI METALLICI 5 kW con Otturatore distanza 1 mt	ALOGENURI METALLICI 5 kW istantanea senza Otturatore distanza 1 mt	NEON Inattinici 40W caduno distanza 25 cm (+/-)	ULTRA VITALUX Lampada 250W distanza cm 50
500262 PHOTOPOLYMER WR	62.70 W PW 90.40 W PW 120.34 W PW	min 70" - max 90" min 55" - max 75" min 40" - max 55"	min 80" - max 100" min 65" - max 80" min 50" - max 65"	min 180" - max 240" min 150" - max 210" min 120" - max 180"	min 90" - max 120" min 75" - max 105" min 60" - max 90"
Tabella indicativa derivata dalle prove effettuate rapportate al calcolatore di esposizione con scala dei grigi					

SVILUPPO E LAVAGGIO

La temperatura appropriata dell'acqua di sviluppo è 15°C ~ 25°C. Irrori delicatamente lo schermo su entrambi i lati con acqua. Dopo 1 minuto, deve apparire l'immagine. Nei successivi minuti l'immagine deve aprirsi senza

aumento della pressione dell'acqua. Lo schermo si deve aprire perfettamente entro i 3/4 minuti . Se il tempo supera i 4 minuti c.a. può significare che il tempo di esposizione è stato troppo lungo. Diminuire di una decina di secondi per volta il tempo impostato.

Se , durante lo sviluppo , la superficie del lato raclaggio al tatto denota saponosità , schiuma o colore dell'emulsione più chiaro può significare che il tempo di esposizione è stato troppo breve. Aumentarlo di una decina di secondi per volta. La saponosità e la schiuma possono essere anche segnali, tra gli altri, di diazo scaduto o di emulsione deteriorata.

RITOCO

Ritoccare il telaio, dopo asciugatura finale , con la stessa emulsione 500.262 PHOTOPOLYMER WR riesponendo velocemente dal lato Stampa per 2 minuti

POST-ESPOSIZIONE

Per migliorare la resistenza agli inchiostri base acqua, il tempo di post-esposizione dovrebbe essere 2 / 3 volte superiore a quello dell'esposizione originale. La riesposizione deve avvenire sempre sul lato Raclaggio dopo lo sviluppo e con lo schermo completamente asciutto. Nel caso di riesposizione , il recupero della 500.262 PHOTOPOLYMER WR avverrà facilmente

UTILIZZO DEL 501 214 CATALIST EMULSIONI.

Il 501 214 CATALIST viene utilizzato esclusivamente quando si debba stampare inchiostri a base acqua corrosivi, in tirature molto elevate e con frequenti lavaggi del telaio.

Con lo schermo completamente asciutto, applicare 501 214 CATALIST su entrambi i lati con una spugna o un pennello morbido e lasciare asciugare lo schermo orizzontalmente a una temperatura max di 40°C per almeno due ore . L'emulsione può anche essere catalizzata a una temperatura compresa tra 20 e 25 °C in un tempo di 12 ore (una notte).

NOTA: una volta catalizzato il telaio non sarà più recuperabile.

STRIPPAGGIO EMULSIONE

Per rimuovere l'emulsione dal telaio (non catalizzato) utilizzare 501 130 Strippaggio Emulsione Liquido . Prima di rimuovere l'emulsione, assicurarsi che lo schermo sia completamente pulito dall'inchiostro utilizzando un Solvente di Pulizia Telai tipo il 290.52 , insistendo sulle immagini.

Quindi stendere sul telaio con un pennello di Nylon (non di setole che verrebbero distrutte) la soluzione di Strippaggio Emulsione, rispettando le proporzioni descritte dall'etichetta. La stesura va fatta sia sul lato Raclaggio che Stampa. Attendere almeno un paio di minuti. Quindi ridistendere un'altro passaggio di Strippaggio sulle due facce. Attendere ancora un paio di minuti. Quindi , spruzzare con pompa ad alta pressione sul telaio (70 bar ~100 bar) , procedendo lentamente . Il telaio, in pochi minuti, sarà strippato completamente.

Importante non fare asciugare lo Strippaggio Emulsione sul telaio. In questo deprecabile caso ,sul tessuto si formerà una patina insolubile a qualunque trattamento.

In caso di Immagine Fantasma lavare a telaio ancora bagnato, con diluente 290.13. E' possibile che permanga sul telaio un alone di coloritura scuro sull'immagine che, però, non contenente resine o residui d'inchiostro , non ne impedirà il riutilizzo . La tintura del filo è cosa diversa dall'ostruzione della maglia.

Vengono sconsigliati i prodotti specifici , di solito a base di soda caustica, che danneggiano fortemente il tessuto.

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) é 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 e la scheda tecnica per il prodotto scelto. Il prodotto è destinato all'utilizzatore industriale e 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 prodotti ed inchiostri confezionati nei contenitori originali standard da kg.1 e 5 e in tutte le altre confezioni della casa sigillate all'origine.

EMULSIONI E PRODOTTI COMPLEMENTARI

500 260 POLYMER HT UNIVERSAL - Emulsione Polimerica Mono componente - Alta definizione - Universale
500 261 POLYMER THICKNESS - Emulsione Polimerica Mono per stampa rilievo, Braille - Solvente
500 262 PHOTOPOLYMER WR - Emulsione Fotopolimera Diazoica - Alta definizione - Universale
501 130 STRIPPAGGIO EMULSIONE LIQUIDO - Recuperante liquido concentrato
501 214 CATALIST EMULSIONE - Catalizzatore per emulsioni per resistenza inchiostri base acqua e corrosivi
502 101 COLLA Telai Special - Colla per tessuto serigrafico su telaio legno, alluminio e ferro verniciato
502 110 CATALIST Colla Telai - Catalizzatore per colla Telai
290 03 DILUENTE RAPIDO - Diluente specifico per Colla Telai
290 54 SPRAY APRIMAGLIA - Spray pulizia maglie del telaio in stampa e per lunghe pause di lavoro.
502 175 SPRAY LORITAC AUTOADESIVO - Spray per adesione tessuto sulle forme di stampa

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE