



QUASAR srl

FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFI

Stabilimento: Via Di Vittorio 61- 10098 Cascine Vica (Torino) ITALY
Tel.+39,011.95.88.274- Fax 95.94.196 - email: quasar_to@yahoo.it

CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'INCHIOSTRO

222.000 CARBOMAT

SPECIFICHE

Inchiostro a base di resine viniliche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti del CARBOMAT sono dichiarati esenti da piombo, antimonio, arsenico, bario, cadmio, cromo, mercurio, selenio ed altri Dop in aderenza alla legge della Comunità Europea n.189, Stand EN 71-3 e successive modifiche. La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici nel CARBOMAT lo rende utilizzabile con estrema sicurezza nelle applicazioni per i settori del giocattolo, alimentare e soprattutto negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge. La scheda tossicologica è unica per tutte le tinte.

CARATTERISTICHE ED ADERENZA

CARBOMAT ha un aspetto opaco e perfettamente omogeneo. Possiede una elevatissima coprenza. La particolare miscela solvente di tenue odore rende l'inchiostro sempre fresco sul telaio da stampa, mantenendolo aperto anche durante le interruzioni di lavoro. In caso di lunga sosta di lavoro è sufficiente stampare alcune copie di prova per liberare le maglie del tessuto in virtù della grande autosolvenza dell'inchiostro. Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale elasticità e resistenza alla formatura anche a freddo. Aderisce a molti supporti di origine termoplastica: PVC sia in lastra che in foglio rigido o morbido, PVC gonfiabili, finta pelle, sky, cartoncino, ABS, polistirolo (polistirene) con attenzione alla scelta dei diluenti, sovrastampa su offset ma soprattutto è stato formulato per la stampa su Policarbonato. La sua particolare formula gli garantisce una elevata coprenza e precisione nella stampa, soprattutto negativa, di dettagli che devono essere retro illuminati. L'estrema coprenza del NERO INTENSO 222.811 ad esempio, permette di stampare i retro illuminati con un solo passaggio, senza la presenza di punti di spillo e senza appiccicosità finale in piglia. La non aggressività dell'inchiostro non fa imbarcare il Policarbonato anche negli spessori più sottili. Viene utilizzato anche per stampe su alluminio preverniciato sia in vernice vinilica che poliuretanic. Grande compatibilità con la serie SERIMAT 212.000 che viene utilizzata nei colori metallizzati. Nel caso di deposito di alti spessori d'inchiostro su fogli di policarbonato che tendano a criccare, tagliare l'inchiostro con la serie NYLOFLEX 262.000 fino alla percentuale max di 1:1. Sono disponibili additivi per particolari applicazioni di distensioni omogenee, ad es. nel bianco retroilluminato.

RESISTENZA

CARBOMAT viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8-8 secondo la normativa UNI 5773-66, che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. Il CARBOMAT ha elevata resistenza all'esterno, superiore ai 3 anni sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e del deposito che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. CARBOMAT ha buona resistenza allo sfregamento con alcool etilico e resiste alla termoformatura. Non è resistente alla benzina, soprattutto quella verde.

COLORI METALLIZZATI

Per gli inchiostri metallizzati, utilizzare la serie SERIMAT 212.781 ARGENTO, 212.786 ORO RICCO PALLIDO, 212.787 ORO RICCO, 212.788 ORO PALLIDO. Tali inchiostri sono formulati sia per il PVC che per il Policarbonato e non danno nessun effetto di criccatura ma semplificano il magazzino.

DILUENTI

E' sempre meglio non eccedere in diluizione per evitare perdite di precisione dell'inchiostro. In ogni caso, per sfruttare al meglio la tixotropia dell'inchiostro, bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di elica motorizzata per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. La diluizione deve avvenire dopo l'agitazione. Una vasta gamma di diluenti è disponibile per ogni applicazione.

DILUENTI	NOCIVITA'	EVAPORAZ.	CARATTERISTICHE TECNICHE
RAPIDO 290.01	atossico, odore tenue	rapida	medio potere d'intacco dei supporti; adatto a stampe di fondi ed aree estese
NORMALE 290.13	nocivo, Xn odore pungente	media	alto potere d'intacco dei supporti, adatto a supporti di difficile ancoraggio. Ottimo nella stampa quadricromatica e di definizione
NORMALE 290.14	nocivo, Xn odore tenue	media	basso potere d'intacco dei supporti, indicato nei casi in cui l'inchiostro sia troppo aggressivo e tenda a fare spaccare il supporto.
NORMALE 290.15	atossico, odore tenue	media	medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; per la stampa comune
NORMALE 290.16	irritante, Xi odore tenue	media/rapida	riduce molto il potere d'intacco dei supporti, rende l'inchiostro più mattato, evita qualunque appiccicosità e non infragilisce il policarbonato. Consigliato per l'imbutitura.
LENTO 290.23	nocivo, Xn odore tenue	lenta	buon potere d'intacco dei supporti adatto a supporti termoplastici di comune stampa in semi automatico; mantiene l'inchiostro fresco sul telaio,
RITARDANTE 290.32	atossico odore nullo	nessuna	nessun potere d'intacco del supporto, rimane a lungo all'interno dell'inchiostro asciugato. Tende a ritardare l'evaporazione degli altri solventi presenti. Non indicato per stampe su supporti molto plastificati e morbidi. Deve essere usato nei casi estremi ed in percentuale max 3%. Attenzione: quando un ritardante è presente nell'inchiostro la sua essiccazione diventa molto più lenta ed i materiali plastificati in alta pila tendono ad appiccicarsi insieme.

CONSIGLI PER LA STAMPA

Utilizzare telai sempre ben tesati con leggera inclinazione del tessuto per evitare EFFETTO CHIUSURA. Adottare tutte le tecniche collegate con la riduzione del fattore RZ. A tale scopo si consiglia di consultare il TRATTATO DI SERIGRAFIA scritto da Franco Lo Giudice, editore Tirrenia Stampatori. Utilizzare raschietti a lama affilata e gomme poliuretatiche di shore elevato, meglio se supportato. Nel caso di fondi pieni considerare sempre che la distensione dell'inchiostro avviene a maggiore velocità di stampa possibile e non il contrario. Durante la stampa evaporano grandi percentuali di solvente. Bisogna perciò reintegrare durante la stampa la quantità perduta. 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 alta definizione.

La resa dell'inchiostro supera i 40 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione, Fattore RZ 10/15. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 90.40 PW per fondi fino al 165.27 PW per quadricromie di elevata lineatura.

ESSICCAZIONE

CARBOMAT diluito normalmente, senza l'uso di ritardanti, asciuga completamente in c.a. 25 minuti in essiccatoio manuale a temperatura ambiente compresa tra 17 ed i 23 gradi. In forni ad aria forzata, a temperatura impostata non superiore ai 45 °C, in 30 secondi c.a. L'uso di tessuti di spessore notevole, ad esempio con diametro filo superiore ai 50 micron, depositando grandi spessori di inchiostro ne prolunga l'essiccazione.

DURATA DEL PRODOTTO

CARBOMAT può essere tranquillamente stoccato, in barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5° > 40 °C, per più anni senza particolari contro indicazioni. Nel caso d'immagazzinamento per più anni si consiglia di diluire l'inchiostro ad elica per reintegrare i diluenti evaporati.

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 la garanzia che si concede è la sostituzione del prodotto quando ne venisse provata la difettosità o la produzione errata. Tuttavia la maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della *QUASAR srl* con i tecnici che ci lavorano sono a completa disposizione per consigliare, apportare correttivi e personalizzazione ai prodotti serigrafici di produzione. Sollecitiamo, perciò, una stretta collaborazione tecnica onde poterci sempre migliorare nella stampa serigrafica.

TINTE DI CARTELLA IN PRODUZIONE SERIE 222.000

135 PASTA DA TAGLIO	311 ROSSO GIALLASTRO	741 BIANCO COPRENTE
200 GIALLO FREDDO	321 ROSSO VIVO	800 NERO
231 GIALLO MEDIO	421 BLU OLTREMARE	811 NERO INTENSO
241 GIALLO CALDO	471 CYAN EUROPA	
300 ARANCIO	541 VERDE SOLIDO	