



# QUASAR srl

**FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFIA**

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

### **262.000 NYLOFLEX**

#### **SPECIFICHE**

Inchiostro a base di resine poliuretatiche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti del NYLOFLEX 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 NYLOFLEX lo rende utilizzabile con estrema sicurezza nelle applicazioni per i settori del giocattolo, alimentare, abbigliamento, promozionale 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**

NYLOFLEX ha un aspetto mattato ed è esente da flocculazioni. Possiede una elevata coprenza. La particolare miscela solvente di basso odore rende l'inchiostro fresco sul telaio da stampa mantenendolo aperto anche durante le interruzioni di lavoro. Le resine di base conferiscono all'inchiostro un'eccezionale aderenza su moltissimi supporti: poliammidi, nylon, tessuti sintetici di varia origine, tessuti in poliestere, k-way, supporti di origine termoplastica, PVC, ABS, polistirolo, con diluenti specifici, policarbonato (con particolare attenzione all'uso di specifici diluenti onde evitare la cricatura) oggettistica, decalcomanie per caschi, ed altri supporti ancora. L'aggiunta del CATALIST 291.59 aumenta la tenuta sui supporti difficili e sui nylon siliconati.

#### **RESISTENZA**

NYLOFLEX viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori, il massimo dei valori della scala lana 7/8, 8. NYLOFLEX è aderente alla normativa UNI 5773-66 che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. NYLOFLEX ha resistenza elevata all'esterno sempre nel rispetto dei valori di spessore della matrice serigrafica e dello spessore depositato che deve essere superiore ai 20 micron di spessore. NYLOFLEX ha discreta resistenza all'alcool ed alla termoformatura. Non è resistente alla benzina, soprattutto quella verde.

#### **STAMPA QUADRICROMATICA CMYK**

NYLOFLEX Quadricromatico utilizza la Scala Europa adottata nel campo offset. Le tonalità degli inchiostri sono perciò simili a quelle offset. Nella stampa quadricromatica è molto utile esaltare la capacità tixotropica dell'inchiostro miscelandolo con l'AGENTE TIXOTROPICO 262.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. Tenere presente che un taglio dell'inchiostro fino al 20% con l'AGENTE 262.130 non pregiudica il tono colorimetrico. La diluizione dell'inchiostro quadricromatico deve essere fatta con diluenti lenti e solo raramente con ritardanti. Si consiglia l'utilizzo del diluente NORMALE 290.13 in associazione con DILUENTE LENTO 290.22, senza mai eccedere con il secondo. Tali diluenti conferiscono all'inchiostro le proprietà di passaggio perfetto attraverso le maglie del tessuto con un'eccellente precisione del punto, soprattutto negativo. Per ulteriori informazioni sulla tecnica quadricromatica si consiglia di consultare il TRATTATO DI SERIGRAFIA, scritto da 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 motorizzata per almeno 4/5 minuti ad una velocità non inferiore ai 1.000 giri minuto. La diluizione deve avvenire durante o dopo l'agitazione. Una vasta gamma di diluenti è disponibile per ogni applicazione.

DILUENTI	NOCIVITA'	EVAPORAZ.	CARATTERISTICHE TECNICHE
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
<b>NORMALE 290.15</b>	atossico, odore tenue	media	medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; per la stampa comune
LENTO 290.22	Nocivo, Xn odore forte	molto lenta	ottimo potere d'intacco dei supporti soprattutto in unione al diluente 290.13, adatto a supporti di difficile ancoraggio. Ottimo nella stampa quadricromatica, di definizione e di difficili negativi, mantiene l'inchiostro in perfetta autosolvenza.
<b>LENTO 290.23</b>	nocivo, Xn odore tenue	lenta	buon potere d'intacco dei supporti adatto a supporti termoplastici di comune stampa, mantiene l'inchiostro fresco sul telaio,
AGGRESSIVO 290.27	irritante, Xi odore nullo	molto lenta	maggiora l'aggressività dell'inchiostro sui supporti difficili. Aggiungere all'inchiostro in quantità max 5%
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; contro indicato per stampe su supporti molto plastificati e morbidi, deve essere riservato ai casi estremi ed in percentuale massima del 3 %. Attenzione che 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.
CATALIST 291.59	nocivo, Xn odore tenue	media	aggiungere all'inchiostro dal 5% al 10% max in peso. Attenzione che la vita del prodotto risulterà di 12 ore c.a.

## CONSIGLI PER LA STAMPA

Utilizzare telai sempre ben tesati con leggera inclinazione del tessuto per evitare EFFETTO CHIUSURA. Utilizzare raschietti a lama affilata e gomme poliuretatiche di shore 70/75. 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 particolare difficoltà o retino.

La resa dell'inchiostro supera i 40 mq. con tessuto 120.34 PW, a medio spessore d'emulsione: Fattore RZ 15/18. La matrice deve essere resistente ai solventi. I tessuti consigliati vanno dal 34.100 PW per fondi fino al 120.31 PW per quadricromie di modesta lineatura.

## ESSICCAZIONE

NYLOFLEX diluito normalmente, senza l'uso di ritardanti, asciuga in c.a. 20 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 50°C, in 15 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

NYLOFLEX 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 di 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 262.000

100 BASE TRASPARENTE	375 VIOLA	800 NERO
200 GIALLO FREDDO	400 AZZURRO	130 AGENTE TIXOTROPICO
231 GIALLO MEDIO	421 BLU OLTREMARE	271 GIALLO EUROPA
241 GIALLO CALDO	431 BLU MEDIO	371 MAGENTA EUROPA
300 ARANCIO	451 BLU NOTTE	471 CYAN EUROPA
321 ROSSO VIVO	521 VERDE MEDIO	871 NERO EUROPEA
331 ROSSO RUBINO	541 VERDE SOLIDO	291.59 CATALIST
341 ROSSO SOLIDO	741 BIANCO COPRENTE	
372 SOLFERINO	742 BIANCO COPRENTISSIMO	