



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

10098 CASCINE VICA (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 - quasar_to@yahoo.it

CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'INCHIOSTRO **269.000 MODATEX**

SPECIFICHE

Inchiostro a base acquosa monocomponente a forno e bicomponente a freddo. I componenti del MODATEX della serie Toys sono in aderenza alla normativa ISO EN 71/9. La precisa scelta di non avere componenti irritanti né nocivi rende il MODATEX 269.000 utilizzabile con estrema sicurezza nelle applicazioni per i settori del tessile per l'infanzia, puericoltura, 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

MODATEX 269.000 si caratterizza per una mano molto morbida anche se stampato in forti spessori. Molto coprente ed elastico viene stampato su tessuti naturali e sintetici. MODATEX 269.000 viene utilizzato per la stampa diretta su tessuti di cotone, anche discretamente elastici, chiari e scuri, tela Olona, maglia di cotone, tessuti misti acrilici (fino al 50% di cotone), felpe, tessuti misti con almeno il 65% di fibre naturali, lino. Su poliestere ha una discreta aderenza. Su tessuti in lycra o molto elastici è disponibile un Bianco Coprente Elastico 269.742.

Per la sicurezza dello stampatore, su tessuti di composizione ignota, valutare la resistenza al lavaggio di volta in volta. Sui tessuti naturali MODATEX 269.000 ha dimostrato eccezionale resistenza al lavaggio anche a caldo. Se polimerizzato correttamente resiste anche al lavaggio a secco.

MODATEX ELASTICO

Oltre al Modatex normale alcune tinte sono disponibili nella serie "ELASTICO". Questa versione del Modatex 269.000 ha la caratteristica di aderire a tessuti particolari quali lycra e poliestere. 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. Il Modatex Elastico ha meno coprenza del Modatex normale. Per l'applicazione del Modatex Elastico in stampa transfer leggere il paragrafo seguente.

STAMPA TRANSFER

Utilizzare unicamente il Modatex Elastico. Stampare al contrario su carta siliconata l'immagine preferibilmente con telaio da 43.80 fino a 77.55. Immediatamente dopo la stampa spargere sull'inchiostro bagnato la Colla Termoplastica 502.180. Lasciare asciugare all'aria. Lo stampato asciuga in pochi minuti e non richiede l'uso del forno; può essere trasferito in qualunque momento. Nel caso di stampa a più colori si consiglia la seguente procedura:

- stampare tutti i colori su carta siliconata.
- Al termine della stampa dei colorati stampare un trasparente di fondo o che vada a coprire le varie immagini stampate con telaio a 32.120.
- Sul trasparente stampato a spessore, come fondino, spargere la Colla Termoplastica 502.180.

Il Trasfer ottenuto può essere trasferito a 150°C per 30" spellicolando preferibilmente a freddo. La pressione di trasferimento deve essere minimo 0,002 bar cm²

Il processo Transfer deve essere testato e valutato dallo stampatore per ogni applicazione. Quasar srl consiglia di valutare sempre il transfer ottenuto affinché soddisfi la richiesta dello stampatore. Nessuna responsabilità può essere assunta in merito ai risultati ottenuti.

RESISTENZA

La resistenza ai lavaggi si ottiene con un perfetto asciugamento a forno oppure con la corretta catalisi a freddo. Valutare sempre la presenza di eventuali additivi e trattamenti cui il tessuto potrebbe essere stato sottoposto. La resistenza al lavaggio a secco è elevata. Dalle prove di laboratorio, dopo 10 cicli di lavaggio in lavatrice a 40°/60°C con detersivi comuni, una stampa effettuata su cotone 100%, scuro con telaio con tessuto 43.80 PW lasciata reticolare per 96 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 Modatex. A causa della varietà di composizione dei tessuti sul mercato, fare sempre delle prove preventive per valutare coprenza, tenuta ai lavaggi, resistenza allo sfregamento ed eventuali sanguinamenti dei coloranti utilizzati dalle tintorie tessili.

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 piccole tirature utilizzare emulsione diazo fotopolimera universali: consigliate FOTEC 1970/1975, recuperabili. Il quadro da stampa deve avere uno spessore di emulsione adeguato, ottenibile con successivi passaggi bagnato su asciutto. Per tirature lunghe utilizzare emulsioni specifiche catalizzabili ed irrecuperabili, consigliata FOTEC 1915 WR catalizzata. La stampa deve essere effettuata a contatto, senza uso di Liftomat. Stampare con racle abbastanza morbide (65/70 shore), per i tratti a spessore utilizzare 75 shore, utilizzare shore morbidi (55/60 shore) solamente in presenza di tessuti irregolari e spessi. 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 racla. E' anche utile stampare più volte sul telaio a contatto col tessuto soprattutto nel caso di stampa del Bianco Coprente 269.741. E' possibile utilizzare il Bianco Coprente 269.741 oppure il Bianco Coprente Elastico 269.742 come base di fondo per la successiva stampa Plastisol 266.000 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 IR oppure ad aria calda a bassa potenza: questi piccoli spot devono essere posizionati dopo la stampa di ciascun colore. Per facilitare la stampa bagnato su bagnato e permettere lo stacco perfetto dei colori sovrastampati, spruzzare sul telaio, solo sul lato stampa (a contatto col supporto), l'apposito Distaccante B/B 502.201 e stampare qualche prova su tessuto di scarto.

DILUENTI E CATALISI

Addizionare all'inchiostro il catalizzatore 268.981 in misura del 3% in peso e miscelare accuratamente. La miscela ha una durata da 24 a 200 ore c.a., senza impolmonire. Dopo tale lasso di tempo, se si vuole riutilizzare questo inchiostro, occorre aggiungere nuovamente il catalizzatore. L'utilizzo del forno evita l'utilizzo del catalizzatore. Si veda il capitolo "essiccazione" per le caratteristiche ottimali del forno. Il MODATEX diluito con acqua, fino al 10%, mantiene una ottima coprenza. Diluito fino al 40% MODATEX diventa meno coprente e può essere stampato su tessuti chiari. Con forte diluizione si riduce il secco finale dell'inchiostro, non fa spessore, perde la sua coprenza ma mantiene la vivezza della tinta. Per migliorare la spatolabilità è possibile aggiungere una minima percentuale di Ragia Minerale oppure qualche goccia di Glicerina. Nei casi in cui l'inchiostro debba rimanere fresco sul telaio, senza asciugare, aggiungere all'inchiostro il DILUENTE 290.35 nella misura max 1%. Dosi eccessive di 290.35 pregiudicano l'essiccazione finale e l'inchiostro stampato resterà solubile in acqua per lungo tempo.

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 il passaggio in forno o l'essiccazione a freddo.

Si consiglia di seguire i parametri espressi nella tabella seguente:

ESSICCAZIONE	Temperatura camera	Tempo di permanenza
Aria Ambiente	15°/40°C	96 ore
FORNO AD ARIA CALDA VENTILATA	150°C	5 minuti
PRESSA A CALDO (per transfer)	150°C	2 minuti
FORNO a resistenze I.R onde medie a piena potenza (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	140°C	40 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	40 secondi

ATTENZIONE: LE TINTE OTTENUTE DA MISCELAZIONE CON POLVERE ARGENTO NON DEVONO ESSERE CONSERVATE.

La polvere argento metallico, essendo un infiammabile solido, in miscelazione con la base per metallici Modatex 269.121, 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 ed in luogo aerato.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale stagna MODATEX 269.000 può essere tranquillamente stoccato per oltre un anno. In barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5° > 35 °C, per 2 anni senza particolari contro indicazioni. Il prodotto teme il gelo per cui non stoccarlo all'esterno durante l'inverno.

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 le varie fasi di produzione. I componenti dei suoi prodotti subiscono vari controlli ed accertamenti continui con archiviazione del collaudo e del campione di ogni singolo batch di 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 *QUASAR srl* concede è la sostituzione del prodotto quando ne venisse provata la difettosità o la produzione non conforme: nessuna responsabilità viene assunta in merito ai risultati ottenuti.

Tuttavia la maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della *QUASAR srl* con tutti 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 269.000

Le tinte MODATEX 269.000, sono standardizzate sulla cartella di base QUASAR srl.

121 LEGANTE PER METALLICI	411 BLU CHIARO
135 BASE COPRENTE	421 BLU OLTREMARE
200 GIALLO FREDDO	431 BLU MEDIO
231 GIALLO MEDIO	451 BLU NOTTE
241 GIALLO CALDO	511 VERDE CHIARO
300 ARANCIO	521 VERDE MEDIO
321 ROSSO VIVO	541 VERDE SOLIDO
331 RUBINO	603 ADDITIVO RIGONFIANTE
372 SOLFERINO	741 BIANCO COPRENTE
375 VIOLA	981 CATALIST 3% confez.gr.40
400 AZZURRO	290.35 DILUENTE RITARDANTE

SERIE MODATEX ELASTICO

100 BASE TRASPARENTE	800 NERO
271 GIALLO EUROPA	
371 MAGENTA EUROPA	
471 CYAN EUROPA	
742 BIANCO ELASTICO	