



**CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'INCHIOSTRO:
270.000 EPOXERI**

SPECIFICHE

Inchiostro a base di speciali resine epossidiche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti dell'EPOXERI sono dichiarati esenti da piombo, antimonio, arsenico, bario, cadmio, cromo, mercurio, selenio e 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 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

EPOXERI ha un aspetto lucido e perfettamente omogeneo esente da flocculazioni. Possiede una elevata coprenza. La particolare miscela solvente, di odore tenue, rende l'inchiostro sempre fresco sul telaio da stampa mantenendolo aperto anche durante le interruzioni di lavoro. Le resine di base conferiscono all'inchiostro una discreta elasticità ed una ottima resistenza al graffio. Aderisce a molti supporti ferrosi, alluminio, ottone, lamiere grezze e preverniciate, acciaio inox, tutti preventivamente sgrassati. Inoltre aderisce su vetro, polietilene e polipropilene pretrattati, melamina, nobilitati ed in linea generale a tutti i supporti termo-indurenti. In caso d'incertezza testare il materiale con una stampa di prova e valutare l'aderenza dell'inchiostro dopo almeno 72 ore, a freddo, oppure immediatamente dopo il raffreddamento post cottura secondo le tabelle riportate. Testare su più punti di tutta la superficie per evitare aderenza a singole aree.

RESISTENZA

EPOXERI viene fabbricato con pigmenti di qualità che raggiungono, nella gamma della cartella colori valori di scala lana 7-7/8 secondo la normativa UNI 5773-66 che stabilisce i criteri e la valutazione dei valori di qualità dei pigmenti. EPOXERI ha ottima resistenza all'esterno a solventi ed acidi come da tabella seguente, sempre nel rispetto di certi spessori della matrice serigrafica e del deposito che deve essere superiore ai 20 micron. Il taglio al vivo o l'imbutitura devono essere effettuate prima della completa polimerizzazione per evitare scheggiature dell'inchiostro.

| RESISTENZA | COTTURA 150 °C x 20' | AMBIENTE, 72 ORE |
|---------------------------------|-----------------------------|-------------------------------|
| Solvente Nitro Extra Antinebbia | > 80 sfregamenti | > 30 sfregamenti, si scioglie |
| Cloruro di metilene | > 100 sfregamenti | > 30 sfregamenti, si scioglie |
| Acetato di etilglicole | > 100 sfregamenti | > 60 sfregamenti |
| Butilglicole | > 100 sfregamenti | > 80 sfregamenti |
| Acetato di etile | > 100 sfregamenti | > 60 sfregamenti |
| Acido acetico | > 100 sfregamenti | > 100 sfregamenti |
| Detergenti per cucina | > 100 sfregamenti | > 100 sfregamenti |
| Detergenti specifici per vetro | > 100 sfregamenti | > 100 sfregamenti |
| Olio dei freni | > 100 sfregamenti | > 100 sfregamenti |
| Benzina verde s.Pb | > 100 sfregamenti | > 100 sfregamenti |
| Sverniciante epossidico | > 50 sfregamenti | > 10 sfregamenti |
| Dopo 96 ore in nebbia salina | > 100 sfregamenti a secco | > 100 sfregamenti a secco |
| Dopo trattamento vapore 60' | > 100 sfregamenti a secco | > 100 sfregamenti a secco |

MODALITA' D'USO

Tutti gli inchiostri EPOXERI devono essere catalizzati almeno 10' prima dell'utilizzo, in percentuale come da seguente tabella, con il CATALIST 270.010:

| CATALIST 270.02 | SPECIFICHE TECNICHE |
|--|--|
| DURATA DELLA MISCELA | 8 ORE |
| AGGIUNTA IN PESO | + 15% >25% A SECONDA DELLA TINTA (come da istruzioni su ogni confezione di Epoxeri) |
| ASCIUGATURA E MANIPOLAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE | DOPO 1 ORA IL SUPPORTO E' MANIPOLABILE, si può impilare e lavorare. |
| POLIMERIZZAZIONE A TEMPERATURA AMBIENTE | DOPO 72 ORE IL SUPPORTO E' COMPLETAMENTE POLIMERIZZATO |
| POLIMERIZZAZIONE A COTTURA A FORNO | 90°C: 60 minuti 120°C: 40 minuti 150°C: 20 minuti |

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 dopo l'agitazione. Diluenti standard consigliati Normale 290.14, Lento 290.23. Una vasta gamma di diluenti è comunque disponibile per ogni applicazione

| DILUENTI | NOCIVITA' | EVAPORAZ. | CARATTERISTICHE TECNICHE |
|-------------------|---------------------------|-------------|---|
| RAPIDO 290.01 | atossico, odore forte | rapidissima | ottimo potere d'intacco dei supporti; adatto per applicazioni a spruzzo |
| NORMALE 290.14 | nocivo, Xn odore tenue | media | basso potere d'intacco dei supporti, diluente normale specifico per l'Epoxeri |
| NORMALE 290.15 | atossico, odore tenue | media | medio potere d'intacco dei supporti, adatto ai supporti termoplastici; per la stampa comune |
| LENTO 290.23 | nocivo, Xn odore tenue | lenta | buon potere d'intacco dei supporti, mantiene l'inchiostro fresco sul telaio |
| LENTO 290.35 | nocivo, Xn odore tenue | molto lenta | basso potere d'intacco dei supporti, ideale nei climi caldi |
| 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. Attenzione: quando un ritardante è presente nell'inchiostro la sua essiccazione diventa molto più lenta e la completa eliminazione avviene solo nella cottura a forno ad elevata temperatura. |

CONSIGLI PER LA STAMPA

Utilizzare telai sempre ben tesi 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 ed edito dalla Tirrenia Stampatori di Torino. Nei casi di alta definizione utilizzare raschietti a lama affilata e gomme poliuretaniche 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 35 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 77.55 PW per fondi fino al 150.31 PW per quadricromie di bassa lineatura.

DURATA DEL PRODOTTO

EPOXERI può essere tranquillamente stoccato, in barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5° > 40 °C, fino a 2 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 270.000

| | | |
|----------------------|-------------------|------------------------|
| 02 CATALIST | 400 AZZURRO | 800 NERO |
| 100 BASE TRASPARENTE | 421 BLU OLTREMARE | 130 AGENTE TIXOTROPICO |
| 200 GIALLO FREDDO | 431 BLU MEDIO | 271 GIALLO EUROPA |
| 241 GIALLO CALDO | 451 BLU NOTTE | 371 MAGENTA EUROPA |
| 300 ARANCIO | 521 VERDE MEDIO | 471 CYAN EUROPA |
| 311 ROSSO GIALLASTRO | 541 VERDE SOLIDO | 871 NERO EUROPA |
| 321 ROSSO VIVO | 700 BIANCO | 291.13 LIVELLANTE |