

SCHEDA TECNICA – SERIE 2000

INCHIOSTRO TAMPOGRAFICO LUCIDO MONO E BICOMPONENTE

Materiali stampabili:

ABS, Alluminio, Carta patinata, Ecoallene trattato, Legno, Metallo (in genere), Mylar, PETG trattato, Poliacetale trattato (POM) (duro-plast), Policarbonato, Poliестere trattato, Polietilene trattato (HD-PE, LD-PE), Polimetacrilato (PMMA), Polipropilene trattato, Polistirolo, Poliuretano, PVC autoadesivo, PVC rigido, Superfici laccate

Caratteristiche:

- Ottima stampabilità
- Risolubile
- Aspetto lucido
- Discreta solidità per manufatti che devono essere esposti all'esterno
- Essiccamento rapido
- Ottima coprenza
- Ottima adesione anche su superfici a scarsa bagnabilità, utilizzando il relativo catalizzatore.
- Ottima solidità chimico-fisica
- Inchiostro pseudoplastico

Data la versatilità di impiego della Serie 2000, si consiglia di eseguire prove di stampa preventive per verificarne l'idoneità. Eventualmente, se necessario, aiutare l'adesione dell'inchiostro modificando la tensione superficiale dei vari supporti con trattamenti specifici quali: trattamento al plasma, corona, fiammatura (trattamenti fisici), pulizia o sgrassatura (trattamenti chimici).

E' possibile effettuare test anche con post trattamenti fisici.

L'inchiostro della Serie 2000, se additivato del relativo catalizzatore, ha un pot-life di circa 8 ore.

Il pot-life dipende dalle condizioni ambientali, soprattutto dalla temperatura e dall'umidità (temperatura ideale di 20-25°C e basso contenuto di umidità nell'ambiente di lavoro).

Se la Serie 2000 viene additivata del relativo catalizzatore, si consiglia di aspettare almeno 15 minuti prima di stampare, tempo necessario per l'inizio della polimerizzazione.

Certificazioni:

CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RoHS

La normativa EN 71-3 vale per tutte le tinte standard Monocomponente e Bicomponente, Ink System e Quadricromia, tinte HD, e per tutte le tinte speciali purché non formulate con inchiostri metallizzati, paste metallizzate o inchiostri e pigmenti fluorescenti. Per qualsiasi dubbio sulle tinte speciali consigliamo di inoltrarci specifica richiesta.

Eco-sostenibilità:

(esente da): Bisfenolo A (BPA), Cicloesanone, Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Idrocarburi aromatici, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, IPA, Lattice, Melamina

NB: i bianchi 160 e 160 HD contengono cicloesanone, idrocarburi aromatici e IPA.

NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.

NB: inchiostri formulati senza l'uso di nafte aromatiche quindi le eventuali contaminazioni da IPA sono eventualmente minime.

Resistenza all'esterno:

2 (anni)

I pigmenti utilizzati hanno una solidità che va da 6-8 DIN.

Adatto per applicazioni esterne per periodi non superiori ai 3-4 anni.

Nel caso di miscelazione con le basi trasparenti 70 TR o TP oppure con i bianchi 160 o 60 BN, la resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici diminuisce.

Per prodotti che devono essere esposti all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro il catalizzatore 1000H-N, nella percentuale del 10%.

Se si vuole aumentare la solidità all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro l'additivo UV adsorber, nelle percentuali del 5-7%.

I colori fluorescenti (fare riferimento alla tabella colori FLUO) sono formulati con pigmenti speciali che, a causa della loro costituzione molecolare, non garantiscono alte solidità alla luce e vengono facilmente degradati dalle radiazioni elettromagnetiche.

L'esposizione all'esterno non supera i due mesi.

Essiccamento:

15 minuti a temperatura ambiente

L'inchiostro della Serie 2000 essicca in modo fisico o tramite reazione chimica. Il tempo di essiccamento dipende:

- dallo spessore del film depositato
- dal tipo di diluente utilizzato
- dal tipo di forno
- dalla temperatura e dai tempi di utilizzo
- dal tipo di supporto su cui l'inchiostro viene depositato.

Essiccamento in modo fisico come monocomponente:

15 minuti a temperatura ambiente (dipende dalle condizioni locali)

60 sec a 50°C in un forno a circolazione d'aria. (Il test eseguito nel nostro laboratorio è stato effettuato nelle seguenti condizioni: 8 mt/min, clichet tampografico inciso a 36 micron, diluente medio 1000-DM al 15%, forno a circolazione d'aria).

Essiccamento tramite polimerizzazione come bicomponente:

Se la Serie 2000 viene additivata con il relativo catalizzatore, bisogna tener conto, oltre all'essiccamento, anche della reazione di polimerizzazione che avviene a temperatura ambiente (20°C) in almeno 5-7 gg

Se il film stampato viene scaldato in forno a 80°C per circa 20 minuti, la polimerizzazione si completa entro le 36 ore.

Solidità meccanica e chimica:

Acqua	come bicomponente
Alcool	anche come monocomponente
Benzina	come bicomponente
Cosmetici	come bicomponente
Detergenti	come bicomponente
Durezza superficiale (Abrasione)	
Grassi	come bicomponente
Olii	come bicomponente

Le prove devono essere eseguite dopo 5-6 giorni dalla stampa.

Gamma colori: EXTRA - M, FLUORESCENTI, HD, INK SYSTEM, METALLIZZATI, QUADRICROMIA

110	111	112	115	117	120	121	122	124	130
131	132	133	134	136	140	141	142	150	151
160	165	170	104	104 BIS	105	106	107	108	110HD
111 HD	112 HD	115 HD	120 HD	121 HD	122 HD	130 HD	136 HD	140 HD	160 HD
165 HD	10 GL	11 GS	12 AR	21 RS	22 RC	25 MG	27 VT	32 BL	40 VR
60 BN	65 NR	70 TR	75 RE	75 RE GLITTER	76 RE	76 RE GLITTER	77 RE	77 RE GLITTER	78 RE
78 RE GLITTER	79-050	1080	1081	1082	1083	TP			

Fare riferimento alle tabelle colori Inchiostri lucidi, Metallizzati, Inchiostri Coprenti (HD), Fluorescenti e Ink System. L'Ink System è un sistema tintometrico composto da 12 tinte basi che, miscelate nelle dovute proporzioni, possono dare origine a tabelle colori standard (Pantone, Ral, HKS...) o a tonalità personalizzate.

Nella Serie 2000 le tonalità metallizzate sono disponibili solo miscelando le relative paste con la Base Trasparente 2000 70 TR.

Pasta oro 75	10-20 %
Pasta oro 76	10-20 %
Pasta oro 77	10-20 %
Pasta bronzo 78	10-20 %
Pasta argento 79-050	10-15%

Le paste metallizzate composte con la relativa base trasparente 2000 70 TR, data la loro particolare composizione, possono ossidare.

Il pot-life delle PASTE ORO composte è di circa 8 ore lavorative. Le altre colorazioni metallizzate RE e GLITTER sono pronte all'uso. Nella serie 2000 le tonalità Fluorescenti sono pronte all'uso.

Nella tabella colori Ink System, sono state inserite anche le tonalità 1080 giallo, 1081 magenta, 1082 blu, 1083 nero, pasta TP (CMYK), necessarie per realizzazione di stampe in quadricromia.

Nella gamma colori sono comprese le tinte:

160 HD	Bianco Coprente
165 HD	Nero Coprente
165 S	Nero saldabile

Ausiliari e additivi:

1000 DM diluente medio	20%	
1000 DL diluente lento	20%	
1000 DR diluente rapido	20%	
1000H-N Green catalizzatore	8%	per stampe che devono essere esposte all'esterno. contenuto di diisocianato < 0,1%
1000H catalizzatore	10%	
1000H-N catalizzatore	10%	per stampe che devono essere esposte all'esterno
Ritardante in pasta	10%	massimo
M 2000/S distendente	1%	
Antischiuma universale	1,5%	
Antisilicone/s	1,5%	
UV Adsorber	8%	
NPT opacizzante	2%	6% massimo

STOCCAGGIO:

Si consiglia di conservare i barattoli in ambiente oscuro, a una temperatura di 15-25°C.

Se la temperatura supera quella consigliata o i contenitori non sono perfettamente chiusi, la durata e le qualità si riducono drasticamente.

CLASSIFICAZIONE:

Prima di utilizzare l'inchiostro, consultare la relativa scheda di sicurezza messa a disposizione. Le schede di sicurezza fornite, sono conformi alla normativa **REACH (EC 1907/2006)**

La classificazione di pericolosità e la relativa etichettatura, sono conformi alla normativa **CLP/GHS (EC 1272/2008)**.

ALTRE INFORMAZIONI:

Per ulteriori informazioni sui prodotti SERICOM ITALIA srl, fare riferimento al sito web **www.sericom.it**

AVVERTENZE

Le informazioni contenute nella presente scheda tecnica sono comunicate in assoluta buona fede e si basano sulle nostre attuali conoscenze. Non sono da ritenersi in nessun modo impegnative in quanto le condizioni d'impiego dei prodotti hanno luogo al di fuori del nostro controllo. Si consiglia vivamente di effettuare prove preliminari al fine di verificare l'idoneità del prodotto, prima di iniziare una nuova produzione. L'utilizzo del prodotto per le varie applicazioni è sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.