

Serie: AS10013



Caratteristiche	<p>Inchiostro mono e bicomponente.</p> <p>Buona elasticità e flessibilità in funzione degli spessori, adatto per la produzione di decalcomanie a secco scivolanti.</p> <p>Se utilizzato come bicomponente, oltre all'evaporazione dei solventi (modo fisico), l'essiccazione avviene anche tramite reazione chimica con il relativo catalizzatore, conferendo al film stampato caratteristiche migliori di solidità alle macchie, ai lavaggi a temperature di 60°C con i comuni detergenti e ai lavaggi a secco.</p> <p>Ha buona stabilità per stampe esposte all'esterno.</p> <p>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).</p> <p>Si sconsiglia la stampa di supporti siliconati.</p> <p>L'inchiostro, se additivato del relativo catalizzatore, ha un pot-life di circa 8 ore.</p> <p>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).</p> <p>Si consiglia di aspettare almeno 15 minuti prima di stampare se additivato con relativo catalizzatore, tempo necessario per l'inizio della polimerizzazione.</p>
Resistenza all'esterno	<p>(anni): 4</p> <p>I pigmenti utilizzati hanno una solidità che va da 6 a 8 DIN.</p> <p>Adatto per applicazioni esterne per periodi non superiori ai 3-4 anni.</p> <p>Se si vuole aumentare la solidità all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro l'additivo UV adsorber nella percentuale del 5-7 %.</p>
Solidità meccanica e chimica	<p>Resistenza ai detergenti normalmente utilizzati per i lavaggi a secco, ai lavaggi (anche a 60°), alla flessibilità e alla sollecitazione Meccaniche (urti).</p> <p>In ogni caso la migliore solidità agli agenti chimici si ottengono con l'aggiunta del relativo catalizzatore. Se i tessuti stampati con questa vengono stirati a temperature medie (cotone, fibre sintetiche) non vengono alterati.</p>
Essiccamento	<p>15-20 minuti a temperatura ambiente o 60 sec con circolazione di aria calda (50°).</p> <p>In caso di utilizzo come bicomponente, la polimerizzazione si completa a temperatura ambiente dopo 5-7 giorni dall'applicazione.</p> <p>Se il film stampato viene scaldato in forno a 80°C per circa 10 minuti, la polimerizzazione si completa entro le 48 ore.</p>
Pulizia dell'inchiostro	SL01 SRM
Stoccaggio	<p>Si consiglia di conservare i barattoli in ambiente oscuro, a una temperatura di 15-25°C.</p> <p>Se la temperatura supera quella consigliata o i contenitori non sono perfettamente chiusi, la durata e le qualità si riducono drasticamente.</p>
Certificazioni:	<p>CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RoHS</p> <p>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.</p>
Eco-sostenibilità (esente da):	<p>Alogeni, Bisfenolo A (BPA), Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, Lattice, Melammina.</p> <p>NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.</p> <p>NB: tutti i nostri inchiostri sono formulati con l'utilizzo di nafte aromatiche non cancerogene in quanto il contenuto di benzene è inferiore allo 0,1% in peso.</p> <p>Anche le contaminazioni da IPA sono possibili ma sempre inferiori al limite di 1000 ppm.</p>

Serie: AS10013



Applicazioni:

TESSUTI SINTETICI	★★★★★
NYLON (Non siliconato)	★★★★★
TESSUTI NATURALI	★★★★★
GOMMA	★★★★★
POLIURETANO	★★★★★
POLIAMMIDE	★★★★★
PELLE SINTETICA	★★★
PELLE	★★★

Gamma colori:

Fare riferimento alla cartella colori MONOCOMPONENTI, INK SYSTEM, METALLIZZATI. Le tinte B75, B76, B77, B79, 79-010, 79-020, 79-030 sono da preparare con le relative paste con la seguente ricetta:

Paste oro	AS10013 (70 TR)	10-20%
Paste argento B79	AS10013 (70 TR)	10-15%
Pasta bronzo 78	AS10013 (70 TR)	10-20%

Le tinte RE 75, 76, 77, 78, 79-050, resistenti all'esterno, sono già fornite pronte all'uso.

In tutti i casi è necessaria una prova di stampa per verificarne la sovrastampabilità.

Ausiliari e additivi:

Diluente rapido	DLA1-013R	20%
Diluente medio	DLA1-013M	20%
Diluente lento	DLA1-013L	20%
Catalizzatore	ASK265	10%
Catalizzatore (per stampe che devono essere esposte all'esterno)	ASK343	10%
Catalizzatore (per stampe che devono essere esposte all'esterno. contenuto di diisocianato < 0,1%)	ASK343-G	5%
Ritardante in pasta universale		10% massimo
Distenente		1,5 %
Antisilicone		0,5%
Antischiuma universale		0,5%
UV adsorber		8%
NPT opacizzatore		2 - 6% massimo

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).

NOTA:

Data la versatilità di impiego della Serie AS10013, si consiglia di eseguire prove di stampa preventive per verificarne l'idoneità. La nostra attività di consulenza tecnica, svolta a voce, per iscritto oppure tramite prove o esperimenti, ha luogo sulla scorta delle nostre migliori conoscenze.

La stessa deve essere considerata tuttavia quale informazione senza alcun valore vincolante, anche per quanto concerne eventuali diritti di proprietà industriale di terzi.

Questo non esime il cliente da eseguire propri controlli dei prodotti da noi forniti allo scopo di stimarne l'idoneità o meno ai procedimenti ed ai fini previsti.

L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono pertanto sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.