

# Serie: AS10200



<b>Caratteristiche</b>	<p>Inchiostro mono e bicomponente;</p> <p>Ottima stampabilità, risolubile, aspetto lucido, discreta solidità per manufatti che devono essere esposti all'esterno, essiccamento rapido, ottima coprenza, ottima solidità chimico-fisica, inchiostro pseudoplastico.</p> <p>Ottima adesione anche su superfici a scarsa bagnabilità, utilizzando il relativo catalizzatore. 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).</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>
<b>Resistenza all'esterno</b>	<p>(anni): 2</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>Per prodotti che devono essere esposti all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro il catalizzatore ASK343, nella percentuale del 10%.</p> <p>Se si vuole aumentare la solidità all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro l'additivo UV adsorber nella percentuale del 7-8 %.</p>
<b>Solidità meccanica e chimica</b>	<p>Resistenza all'alcool, alla durezza superficiale (Abrasione), come bicomponente, all'acqua, alla benzina, ai cosmetici, ai detergenti, ai grassi e agli olii.</p>
<b>Essiccamento</b>	<p>Come monocomponente:</p> <p>15 minuti a temperatura ambiente o 60 sec con circolazione di aria calda (50°).</p> <p>Come bicomponente:</p> <p>bisogna tener conto, oltre all'essiccamento, anche della reazione di polimerizzazione che avviene a temperatura ambiente (20°C) in almeno 5-7 gg.</p> <p>Se il film stampato viene scaldato in forno a 80°C per circa 20 minuti, la polimerizzazione si completa entro le 36 ore.</p>
<b>Pulizia dell'inchiostro</b>	<p>SL01 SRM</p>
<b>Stoccaggio</b>	<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>
<b>Certificazioni:</b>	<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>
<b>Eco-sostenibilità (esente da):</b>	<p>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</p> <p>NB: i bianchi 160 e 160 HD contengono cicloesanone, idrocarburi aromatici e IPA</p> <p>NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.</p> <p>NB: inchiostri formulati senza l'uso di nafte aromatiche quindi le eventuali contaminazioni da IPA sono eventualmente minime.</p>

# Serie: AS10200



## Applicazioni:

PVC RIGIDO	★★★★★
POLIPROPILENE (Trattato)	★★★★★
POLIETILENE (Trattato)	★★★★★
PETG (TRATTATO)	★★★★★
POLISTIROLO	★★★★★
CARTA PATINATA	★★★★★
ABS	★★★★★
SUPERFICI LACCATE	★★★★★
POLICARBONATO	★★★★★
PVC AUTOADESIVO	★★★★★
POLIMETACRILATO	★★★★★
ECOALLENE (Trattato)	★★★★★
POLIESTERE (Trattato)	★★★★★
POLIACETALE TRATTATO (Duroplast)	★★★★
POLIURETANO	★★★★
MYLAR	★★★★
LEGNO	★★★★
ALLUMINIO	★★★★
METALLO	★★★★

## 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	AS10200 (70 TR)	10-20%
Paste argento B79	AS10200 (70 TR)	10-15%
Pasta bronzo 78	AS10200 (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 medio	DLA1-100M; DLA0-0M	20%
Ritardante	SL04 RTD	5-10%
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	8%
UV adsorber		8%
Distendente		1%
Antisilicone		1,5%
Antischiuma universale		1,5%
Opacizzante		2-6%

## 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:

Le paste metallizzate composte con la relativa base trasparente AS10200 70 TR, data la loro particolare composizione, possono ossidare.

Data la versatilità di impiego della Serie AS10200, 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.