

Serie: AS10218



| | |
|---------------------------------------|--|
| Caratteristiche | <p>Inchiostro bicomponente.</p> <p>Aspetto lucido, buona coprenza, buona brillantezza, buona stampabilità, buona solidità agli acidi, alle basi, ai grassi, a molti solventi organici e olii.</p> <p>Buona resistenza meccanica ma poco stabile per la stampa di manufatti che devono essere esposti all'esterno.</p> <p>da utilizzarsi solo con il relativo catalizzatore nella proporzione consigliata, diluire dopo aver aggiunto il catalizzatore.</p> <p>Si consiglia di aspettare almeno 15 minuti prima di stampare per l'inizio della polimerizzazione.</p> <p>Il pot-life dell'inchiostro catalizzato a temperatura ambiente è di circa 8 ore lavorative. Alte temperature ed eccesso di umidità possono ridurre i tempi. (temperatura ideale di 20-25°C)</p> |
| Resistenza all'esterno | <p>(anni): 1</p> <p>Non adatto per stampe che vengono esposte all'esterno</p> <p>I pigmenti utilizzati hanno una solidità che va da 6-8 DIN.</p> <p>La Serie è adatta per stampe di interni o per manufatti la cui esposizione all'esterno non sia prolungata nel tempo.</p> |
| Solidità meccanica e chimica | <p>Ottima resistenza agli acidi, all'alcool, alle basi, alla benzina, al gasolio, all'olio freni, ai solventi organici alifatici e ai solventi organici aromatici.</p> <p>Buona resistenza alla durezza superficiale (Abrasione) e alla flessibilità (Elasticità o Piegatura).</p> |
| Essiccamento | <p>20 minuti a temperatura ambiente o 20-30 sec con circolazione di aria calda (50°).</p> <p>La polimerizzazione si completa a temperatura ambiente dopo 6-7 giorni dall'applicazione.</p> <p>Se il film stampato viene scaldato in forno a 140°C per circa 30 minuti otteniamo un film con un alto grado di polimerizzazione e un'ottima solidità, la polimerizzazione si completa entro le 48 ore.</p> |
| Pulizia dell'inchiostro | <p>SLO1 SRM</p> |
| 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, Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, Lattice, Melamina</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: AS10218



Applicazioni:

| | |
|------------------------------------|-------|
| RESINE EPOSSIDICHE | ★★★★★ |
| METALLO | ★★★★★ |
| POLIETILENE (Trattato) | ★★★★★ |
| FERRO | ★★★★★ |
| PETG (Trattato) | ★★★★★ |
| POLIPROPILENE (Trattato) | ★★★★★ |
| LEGNO | ★★★★★ |
| POLIESTERE (Trattato) | ★★★★★ |
| ALLUMINIO | ★★★★★ |
| POLIAMMIDE | ★★★★★ |
| MYLAR | ★★★★★ |
| SUPERFICI LACCATE | ★★★★★ |
| ACETATO BUTIRRATO DI CELLULOSA | ★★★ |
| NYLON 6.6 | ★★★ |
| POLIURETANO | ★★★ |
| ACETATO DI CELLULOSA | ★★★ |
| RESINE FENOLICHE (Duroplast) | ★★★ |
| RESINE AMMINOPLASTICHE (Duroplast) | ★★★ |
| POLIACETALE TRATTATO (Duroplast) | ★★★ |
| TRIACETATO | ★★★ |

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 | AS10218 (70 TR) | 10-20% |
| Paste argento B79 | AS10218 (70 TR) | 10-15% |
| Pasta bronzo 78 | AS10218 (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:

| | | |
|--|-----------|-------|
| Diluyente medio | DLA1-100M | 20% |
| Diluyente medio | DLA0-0M | 20% |
| Diluyente lento | SL04 RTD | 20% |
| Catalizzatore | ASK265 | 25% |
| Catalizzatore (migliore elasticità e solidità per esterno) | ASK343-00 | 14% |
| Catalizzatore (per stampe che devono essere esposte all'esterno. contenuto di diisocianato < 0,1%) | ASK343-G | 10% |
| Ritardante in pasta universale | | 10% |
| Distenente | | 1,5 % |
| Antisilicone | | 1,5% |
| Antischiuma universale | | 0,4% |
| NPT opacizzatore | | 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:

Data la versatilità di impiego della Serie AS10218, 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.