

Serie: AS10302



Caratteristiche	<p>Inchostro bicomponente, aspetto lucido. Da utilizzarsi aggiungendo il relativo catalizzatore nella proporzione consigliata. Diluire dopo l'aggiunta del relativo catalizzatore. Si consiglia di aspettare almeno 15 minuti prima di stampare, tempo necessario per l'inizio della polimerizzazione. Il pot life dell'inchostro catalizzato è di approssimativamente 6-8 ore lavorative a temperatura ambiente (20°C)</p> <p>Consigliamo i catalizzatori ASK343-00 o ASK343-G per stampare sostanze organiche:</p> <ul style="list-style-type: none">• PP, PE, PEHD, PELD (trattati)• Plastiche termoplastiche sovraccitate• Superfici laccate <p>Consigliamo il catalizzatore ASK457 per stampare sostanze inorganiche:</p> <ul style="list-style-type: none">• Vetro• Ceramica• Alluminio e metallo in generale• Duroplast <p>Il vantaggio di questa tecnologia è l'utilizzo di un unico inchiostro (riduzione di magazzino), che varia nelle sue prestazioni con la sola variazione del catalizzatore.</p> <p>Inoltre, nel formulare questa serie si è fatto uso di sostanze e solventi a basso impatto ambientale, infatti non sono presenti solventi nafta, aromatici, IPA-PHA, cicloesano, ftalati, butil glicolati (GB estere), alogeni.</p> <p>Quando si devono stampare sostanze inorganiche tipo vetro o ceramica, per ottenere una buona adesione, si consiglia di assicurarsi che siano perfettamente pulite e che non contengano residui di grafite, silicone, polvere, grassi o impronte. Per questo si consiglia un pretrattamento preliminare (fiammatura o fiammatura dopata al silano) prima della produzione.</p>
Resistenza all'esterno	<p>(anni): 1 I pigmenti utilizzati hanno una solidità che va da 6 a 8 DIN, la formulazione contiene una resina sensibile alle alterazioni climatiche che non permette la permanenza all'esterno dei film stampati per lunghi periodi (esposizione diretta).</p>
Solidità meccanica e chimica	<p>Resistenza agli acidi, all'acqua (con ASK457), all'alcool, alle basi, alla benzina, ai detergenti comunemente utilizzati in lavastoviglie (con ASK457), al gasolio, all'olio freni, ai solventi organici alifatici, solventi organici aromatici, specchiatura (con ASK457)</p>
Essiccamento	<p>15 minuti a temperatura ambiente o 20-30 sec con circolazione di aria calda (50°). La polimerizzazione si completa a temperatura ambiente dopo 6-7 giorni dall'applicazione. 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 con un massimo di solidità e la polimerizzazione si completa entro le 48 ore. Per ottenere il massimo delle qualità della combinazione inchiostro AS10302 - Catalizzatore ASK457 si consiglia un passaggio in forno a 130-140°C per 5-10 minuti.</p>
Pulizia dell'inchiostro	<p>SL01 SRM</p>
Stoccaggio	<p>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.</p>
Certificazioni:	<p>CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RLS-EuPIA (formulato con sostanze accettate da RSL), 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.</p>
Eco-sostenibilità (esente da):	<p>Alogeni, Cicloesano, Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Idrocarburi aromatici, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, IPA, Lattice, Melamina. NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide. NB: tutti i nostri inchiostri sono formulati senza l'utilizzo di nafta quindi le eventuali contaminazioni IPA sono eventualmente minime.</p>

Serie: AS10302



Applicazioni:

ACCIAIO INOX	★★★★★
ACETATO BUTIRRATO DI CELLULOSA	★★★★★
ALLUMINIO	★★★★★
CERAMICA	★★★★★
FERRO	★★★★★
LEGNO	★★★★★
METALLO (in genere)	★★★★★
METALLO CROMATO	★★★★★
MYLAR	★★★★★
NYLON 6.6	★★★★★
PET TRATTATO	★★★★★
PETG TRATTATO	★★★★★
POLIACETALE TRATTATO (POM) (duro-plast)	★★★★★
POLIAMMIDE	★★★★★
POLIETILENE TRATTATO (HD-PE, LD-PE)	★★★★★
POLIMETACRILATO (PMMA)	★★★★★
POLIPROPILENE TRATTATO	★★★★★
POLIURETANO	★★★★★
RESINE AMMINOPLASTICHE (DURO-PLAST),	★★★★★
RESINE EPOSSIDICHE	★★★★★
RESINE FENOLICHE (duro-plast)	★★★★★
SUPERFICI LACCATE	★★★★★
TRIACETATO (trevira)	★★★★★
VETRO	★★★★★

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	AS10400 (70 TR) 1:3 – 4
Paste argento	AS10400 (70 TR) 1:4 – 5
Altre paste argento	AS10400 (70 TR) 1:6 – 7

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	15%
Catalizzatore	ASK343	10%
Catalizzatore (per stampe che devono essere esposte all'esterno. contenuto di diisocianato < 0,1%)	ASK343-G	8%
Catalizzatore	ASK343-00	8%
Catalizzatore	ASK457	9%
Distendemte		
Antisilicone		0,4%
Antischiuma universale		0,4%
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:

Data la versatilità di impiego della Serie AS10302, 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.