

## ECO PLASTIGLOSS

### DESCRIZIONE:

Inchiostri vinilici lucidi di nuova concezione a base di materie prime selezionatissime scelte espressamente al fine di rendere l'ambiente di lavoro più salubre.

Grazie infatti all'impiego di speciali miscele di copolimeri e di solventi a basso odore non nocivi, non ci sarà nell'ambiente di stampa l'odore forte e penetrante caratteristico degli inchiostri tradizionali per stampa di materie plastiche.

Per la loro composizione si prestano alla stampa del PVC in particolare e di materiali termoplastici in genere.

Vengono utilizzati su materiali autoadesivi (P.V.C. - metallizzati - poliesteri trattati), materiali a base di resine acriliche (perspex, plexiglass), polistirolo, esteri di cellulosa, policarbonato, ecc.

### CARATTERISTICHE:

Gli inchiostri "ECO PLASTIGLOSS" sono termoplastici ed a finitura estremamente lucida.

Hanno odore tenue e secondo la normativa C.E.E non sono da considerare nocivi o irritanti.

Gli inchiostri "ECO PLASTIGLOSS" sono tutti del tipo FPT (food packaging and toys) adatti alla stampa dei giocattoli e rispondenti alla normativa EN 71 parte III.

Le caratteristiche principali sono:

- Ottima stampabilità
- Proprietà autosolventi
- Ottimo livellamento
- Aspetto lucidissimo
- Ottima coprenza
- Essiccazione rapida
- Ottima adesione sui diversi supporti plastici
- Buona resistenza alla formatura sottovuoto

### CAMPI DI APPLICAZIONE:

Questi inchiostri sono particolarmente adatti per l'impiego nella stampa di materiali autoadesivi con macchine semiautomatiche ed automatiche ad alta velocità dotate di forni di essiccazione (wicket).

Gli "ECO PLASTIGLOSS", grazie alle loro caratteristiche di perfetta adesione e di resistenza alle sollecitazioni meccaniche, trovano largo impiego nel settore delle tastiere a membrana.

Vengono utilizzati per la stampa di materiali in plastica rigida che devono essere sottoposti alla formatura sottovuoto.

### DILUIZIONE:

Vengono forniti il Diluente Eco Plastigloss Lento 241, Medio 242 e Rapido 243. Si consiglia una diluizione del 10-15% massimo.

### ESSICCAZIONE:

Il tempo di essiccazione dipende da diversi fattori quali il supporto stampato, il tipo di diluente, il tessuto serigrafico impiegato.

Sui materiali autoadesivi il tempo medio di "fuori polvere" a temperatura ambiente è di circa 10-15 minuti.

Un essiccamento in forno di 10-20 minuti a 40°-50°C ed un adeguato raffreddamento finale, consentono di effettuare l'impilamento dei fogli stampati senza alcun problema di controstampo.

### RESA:

Gli inchiostri "ECO PLASTIGLOSS" si prestano ad una diluizione, di circa il 10%.

Con tale diluizione e con l'utilizzo di un tessuto serigrafico di 100/120 fili/cm, si ha una resa che varia da 50 a 70 mq/Kg a seconda del colore utilizzato.

### GAMMA DI COLORI - TINTE AL CAMPIONE:

Oltre ai 20 colori standard della nostra cartella colori, gli "ECO PLASTIGLOSS" vengono forniti anche nelle 12 tinte base del nostro sistema di miscelazione denominato "color system".

Dalla miscelazione di queste tinte base si possono ottenere praticamente un numero illimitato di colori.

Sono disponibili anche i colori tricromatici Scala Europa.

Gli ori e l'argento vengono forniti già pronti all'uso.

La nostra azienda è inoltre in grado di formulare tinte specifiche su richiesta dei clienti per quantitativi minimi di Kg. 20.

**NOTA:** Su materiali in P.V.C. molto plastificati e su quelli rigidi, che presentano in superficie sostanze lubrificanti e distaccanti, spesso non si ottiene un buon grado di adesione. E' quindi consigliabile effettuare prove di adesione su ogni partita di materiali che si riceve. Qualora l'adesione fosse insufficiente è necessario rimuovere i plastificanti e le sostanze grasse superficiali con opportuni solventi.

### CERTIFICAZIONI:



## ECO PLASTIGLOSS

### LAVAGGIO DELLE MATRICI:

Nel rispetto delle condizioni ambientali ed in accordo con le caratteristiche di questi inchiostri è disponibile un solvente lavaggio quadri PS che consente una facile pulizia dei telai serigrafici durante le soste di lavoro ed alla fine del ciclo produttivo.

Non è consigliato l'utilizzo dei Diluenti 241, 242, 243 e 246 per la pulizia della matrice dopo la stampa.

### PROCESSO APPLICATIVO:

Supporto	Carta, PVC, PES, PC, PET
Filato	SEFAR Pet 1500 100-140 fili/cm <sup>2</sup>
Emulsione	Autotype Plus 8000 o Film CAPILLEX®
Racla	Profilo quadrato 70-75 sh
Essiccazione	Da 10-20 minuti a 40-50 °C
Catalizzatore	Induritore 3000
Diluenti	Lento 241 – Medio 242 – Rapido 243
Ritardanti	Diluyente Ritardante 246
Pulizia	Solvente 255 AA
Confezione	1 e 5 Kg
Gamme Colori	Standard Colours – Oro e Argento
Scheda di Sicurezza	Disponibile a richiesta

### NOTA INFORMATIVA IMPORTANTE:

Le informazioni riportate in questa scheda tecnica non sono da ritenersi esaustive, ma chiunque dovesse utilizzare il prodotto per un qualsiasi scopo diverso da quello specificatamente consigliato sul presente documento senza una precisa conferma scritta da parte nostra, lo fa a suo rischio e pericolo. Sebbene infatti ci adoperiamo per assicurare che tutti i consigli qui contenuti riguardo al prodotto siano corretti, non abbiamo tuttavia nessun controllo né sulla qualità e le condizioni del supporto, né sui molteplici fattori che possono influire sull'uso e l'applicazione del prodotto. Pertanto, salvo specifici accordi scritti, non accettiamo nessuna responsabilità – di qualità natura ed in qualunque maniera si dovesse presentare – in merito al rendimento del prodotto, né per qualsiasi perdita o danno derivante dall'uso non autorizzato del prodotto. Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a revisioni periodiche, in base all'esperienza e alla nostra politica di costante miglioramento del prodotto.