

CARATTERISTICHE TECNICHE DELL'INCHIOSTRO

269.000 MODATEX

SPECIFICHE

Inchostro a base acquosa monocomponente a forno e bicomponente a freddo. Tutti i componenti del MODATEX 269.000 sono dichiarati esenti da piombo, antimonio, arsenico, bario, cadmio, cromo, mercurio e Nonilfenoli, in aderenza alla legge della Comunità Europea n.189, Stand EN 713 e successive modifiche. La precisa scelta di non avere componenti nè irritanti né nocivi rende il MODATEX 269.000 utilizzabile con estrema sicurezza nelle applicazioni per i settori del tessile per l'infanzia, puericultura, giocattolo, alimentare e soprattutto negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge. La scheda tossicologica è unica per tutte le tinte.

CARATTERISTICHE ED ADERENZA

MODATEX 269.000 si caratterizza per una mano molto morbida anche se stampato in forti spessori. Molto coprente ed elastico viene stampato su tessuti naturali e sintetici. MODATEX 269.000 viene utilizzato per la stampa diretta su tessuti di cotone, anche discretamente elastici, chiari e scuri, tela Olona, maglia di cotone, tessuti acrilici, felpe, tessuti misti con prevalenza di fibre naturali, lino ed altri ancora. Si hanno buone resistenze anche su molti tessuti sintetici, la cui resistenza deve essere valutata di volta in volta. Sui tessuti naturali MODATEX 269.000 ha dimostrato eccezionale resistenza al lavaggio.

MODATEX ELASTICO

Oltre al Modatex normale alcune tinte sono disponibili nella serie "ELASTICO". Questa versione del Modatex 269.000 ha la caratteristica di aderire a tessuti particolari quali lycra e poliestere. La tenuta allo sfregamento ed ai lavaggi su tutti i tessuti su cui si va a stampare deve essere sempre valutata ogni volta dallo stampatore. Il Modatex Elastico ha meno coprenza del Modatex normale. Per l'applicazione del Modatex Elastico in stampa transfer leggere il paragrafo seguente.

STAMPA TRANSFER

Utilizzare unicamente il Modatex Elastico. Stampare al contrario su carta siliconata l'immagine preferibilmente con telaio da 43.80 fino a 77.55. Immediatamente dopo la stampa spargere sull'inchostro bagnato la Colla Termoplastica 502.180. Lasciare asciugare all'aria. Lo stampato asciuga in pochi minuti e non richiede l'uso del forno; può essere trasferito in qualunque momento. Nel caso di stampa a più colori si consiglia la seguente procedura:

- Stampare tutti i colori su carta siliconata.
- Al termine della stampa dei colorati stampare un trasparente di fondo o che vada a coprire le varie immagini stampate con telaio a 32.120.
- Sul trasparente stampato a spessore, come fondino, spargere la Colla Termoplastica 502.180. Il Trasfer ottenuto può essere trasferito a 150°C per 30" spellicolando preferibilmente a freddo. La pressione di trasferimento deve essere minimo 0,002 bar cm².
Il processo Transfer deve essere testato e valutato dallo stampatore per ogni applicazione. Quasar srl consiglia di valutare sempre il transfer ottenuto affinché soddisfi la richiesta dello stampatore. Nessuna responsabilità può essere assunta in merito ai risultati ottenuti.

RESISTENZA

La resistenza ai lavaggi si ottiene con un perfetto asciugamento a forno oppure con la corretta catalisi a freddo. Valutare sempre la presenza di eventuali additivi e trattamenti che ha subito il tessuto. La resistenza al lavaggio a secco è molto elevata. Dalle prove di laboratorio, dopo 10 cicli di lavaggio in lavatrice a 60°C con detersivi comuni, una stampa effettuata su cotone 100%, scuro con telaio con tessuto 43.80 PW lasciata reticolare per 76 ore a freddo non rivela alcun segno di decadimento. A causa della varietà di composizione dei tessuti sul mercato, fare sempre delle prove preventive per valutare coprenza, tenuta ai lavaggi ed eventuali sanguinamenti dei coloranti utilizzati dalle tintorie tessili.

CONSIGLI PER LA STAMPA

Per ottenere stampe molto coprenti su tessuti scuri utilizzare telai da stampa con tessuti 32.100 PW e 43.80 PW. Per tratti più ricercati utilizzare tessuti da 55.64 PW e 77.55 PW, privilegiando lo spessore d'emulsione. L'emulsione deve essere resistente all'acqua. Per piccole tirature utilizzare emulsione diazo fotopolimera senza catalisi: consigliate FOTEC 1970/1975, recuperabili. Il quadro da stampa deve avere uno spessore di emulsione adeguato, che si ottiene con successivi passaggi bagnato su asciutto. Per tirature lunghe utilizzare emulsioni specifiche catalizzabili ed irrecuperabili, consigliata FOTEC 1915 WR catalizzata. La stampa deve essere effettuata a contatto, senza uso di Liftomat. Stampare con racle abbastanza morbide (65/70 shore), per i tratti a spessore utilizzare 75/80 shore, utilizzare shore morbidi (55/60 shore) solamente in presenza di tessuti irregolari e spessi. Shore molto morbidi ed arrotondati depositano grandi masse d'inchostro ma in modo poco preciso. In linea di massima una durezza di poliuretano attorno ai 70 shore dovrebbe coprire una gran parte di applicazioni tessili. La stampa deve essere sufficientemente lenta ed il raschietto tradizionale oppure una seconda racla. E' anche utile stampare più volte sul telaio a contatto col tessuto soprattutto nel caso di stampa del Bianco Coprente 269.741. Nelle fermate di parecchi minuti pulire il telaio con acqua insieme a Ragia Minerale, tirare qualche copia di prova e riprendere la stampa. E' possibile utilizzare il Bianco Coprente 269.741 come fondo per la stampa Plastisol previa asciugatura con spot. La compatibilità è ottima e il risultato eccellente.

La stampa bagnato su bagnato risulta abbastanza semplice con l'uso di spot a bassa potenza: questi piccoli spot devono essere posizionati dopo ciascun colore. Per la lycra è disponibile il Bianco Coprente 269.742 molto elastico.

DILUENTI E CATALISI

Aggiungere all'inchiostro il catalizzatore 268.981 in misura del 4% in peso e miscelare accuratamente. La miscela ha una durata da 24 / 76 ore. La diluizione può avvenire con acqua, con un massimo del 10%. Diluito al 10% MODATEX 269.000 può essere stampato su tessuti chiari in quanto il secco finale dell'inchiostro diminuisce, non fa spessore e perde la sua coprenza. Per migliorare la spatolabilità è possibile aggiungere una minima percentuale di Ragia Minerale oppure qualche goccia di Glicerina.

ESSICCAZIONE

MODATEX 269.000 asciuga sia all'aria ambiente che nei forni a calore o I.R. Ogni variazione di temperatura ed umidità può influire modificando i tempi di reticolazione. Gli "spot" a raggi I.R. o con lampade di quarzo infrarosso, vanno testati per valutare i tempi di cottura esatti. Si facciano prove di tenuta al lavaggio dopo il passaggio in forno o l'essiccazione a freddo. Si consiglia di seguire i parametri espressi nella tabella seguente:

ESSICCAZIONE	Temperatura camera	Tempo di permanenza
Aria Ambiente	15°/40°C	96 ore
FORNO AD ARIA CALDA VENTILATA	150°C	5 minuti
PRESSA A CALDO (per transfer)	150°C	2 minuti
Forno a resistenze I.R onde medie a piena potenza (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	140°C	40 secondi
Forno a resistenza I.R. a piena potenza con ricircolo d'aria(min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	130°C	30 secondi
Forno a pannelli radianti I.R. a piena potenza (min 3 pannelli ciascuno di potenza non inferiore ai 3 kw)	150°C	40 secondi

ATTENZIONE: LE TINTE OTTENUTE DA MISCELAZIONE CON POLVERE ARGENTO NON DEVONO ESSERE CONSERVATE

La polvere argento metallico, essendo un infiammabile solido, in miscelazione con la base per metallici Modatex 269.121, nel tempo può liberare gas esplosivi. Dopo la composizione della miscela, l'inchiostro deve essere utilizzato in tempi brevi e non stoccato in magazzino. Deve essere smaltito al termine della stampa. Per cui si prepari solo la quantità che si prevede di utilizzare. In casi particolari, se si vuole proprio conservare il prodotto, lo si conservi in barattolo aperto ed in luogo aerato.

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale stagna MODATEX 269.000 può essere tranquillamente stoccato per 1 anno. In barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5° > 35 °C, per 2 anni senza particolari contro indicazioni. Il prodotto teme il gelo per cui non stoccarlo all'esterno durante l'inverno.

GARANZIE

QUASAR srl produce inchiostri e prodotti serigrafici con competenza ed esperienza ed adotta un sistema di controllo qualità interno sia sulle materie prime in ingresso che durante le varie fasi di produzione. I componenti dei suoi prodotti subiscono vari controlli ed accertamenti continui con archiviazione del collaudo e del campione di ogni singolo batch di produzione, nell'interesse sia del produttore che dell'utilizzatore. L'uso e l'applicazione dei prodotti *QUASAR srl* sono talmente vasti da sfuggire a qualsiasi tipo di controllo per cui l'unica garanzia che *QUASAR srl* concede è la sostituzione del prodotto quando ne venisse provata la difettosità o la produzione non conforme: nessuna responsabilità viene assunta in merito ai risultati ottenuti. Tuttavia la maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della *QUASAR srl* con tutti i tecnici che ci lavorano, sono a completa disposizione per consigliare, apportare correttivi e personalizzazione ai prodotti serigrafici di produzione. Sollecitiamo, perciò, una stretta collaborazione tecnica onde poterci sempre migliorare nella stampa serigrafica.

TINTE DI CARTELLA IN PRODUZIONE SERIE 269.000

Le tinte MODATEX 269.000, sono standardizzate sulla cartella di base QUASAR srl.

SERIE MODATEX ELASTICO

121 LEGANTE PER METALLICI	411 BLU CHIARO
135 BASE COPRENTE	421 BLU OLTREMARE
200 GIALLO FREDDO	431 BLU MEDIO
231 GIALLO MEDIO	451 BLU NOTTE
241 GIALLO CALDO300 ARANCIO	511 VERDE CHIARO
321 ROSSO VIVO	521 VERDE MEDIO
331 RUBINO	541 VERDE SOLIDO
372 SOLFERINO	603 ADDITIVO RIGONFIANTE
375 VIOLA	741 BIANCO COPRENTE
400 AZZURRO	981 CATALIST 3% confez.gr.40
	290.35 DILUENTE RITARDANTE

100 BASE TRASPARENTE
271 GIALLO EUROPA
371 MAGENTA EUROPA
471 CYAN EUROPA 742
742 BIANCO ELASTICO
800 NERO ELASTICO