

Inchiostro serigrafico per la stampa su fogli autoadesivi in PVC, PVC morbido o rigido, policarbonato, PETG, PETA, Acrilici

Lucido, buona coprenza, veloce asciugatura, flessibile e formabile

Vers. 5
2017
19 Gen.

Campo di Applicazione

Supporti

Mara® Gloss GO è indicato per applicazioni su:

- PVC morbido e rigido
- Fogli autoadesivi in PVC
- Policarbonato
- PETG e PETA (attenzione quando si stampa il colore bianco!)
- PMMA
- Carta, cartone, cartone pressato, legno

Non è adatto per polistirene

I suddetti supporti, anche se appartenenti ad un medesimo gruppo, possono presentare differenze nella qualità di stampa; è perciò indispensabile eseguire prove preliminari per determinarne l'idoneità all'utilizzo preposto.

Campo di utilizzo

Mara® Gloss GO è un inchiostro universale e flessibile, adatto per un ampio spettro di applicazioni e per velocità di stampa fino a 600 pezzi/h.

Grazie alla sua elevata flessibilità, GO è particolarmente adatto per la stampa su parti formabili come su materiali prodotti per iniezione, sensibili alla cricatura del film di inchiostro.

Quando si stampa su PVC morbido, la resistenza all'impilatura dovrà essere verificata, consigliamo di interporre un foglio di carta siliconata tra le stampe.

Tutte le tinte GO sono indicate per la stampa su PETG e PETA. Per la stampa del bianco su PETG, raccomandiamo di utilizzare GO 070 bianco (non il bianco coprente GO 170 in quanto potrebbero

verificarsi problemi di cricatura); in caso di stampa su PETA, utilizzare Maraflex FX 970 anziché GO 070.

Per la stampa su PETA di miscele di colori contenenti una percentuale di bianco >50%, utilizzare FX 970 per la miscela con le tinte colorate GO.

Attenzione: se Mara® Gloss GO è utilizzato per la termoformatura ed è necessario stampare il colore bianco, deve essere utilizzato il GO 070 (non il bianco coprente GO 170!).

GO può essere applicato anche con una pistola a spruzzo; per tale processo sono assolutamente necessarie delle prove preliminari. Si raccomanda di filtrare l'inchiostro diluito pronto per la stampa (25 µm) prima di utilizzarlo.

Caratteristiche

Regolazione inchiostro

L'inchiostro deve essere miscelato in modo omogeneo prima della stampa e, se necessario, durante il processo produttivo.

Essiccamento

GO si asciuga velocemente, a 20°C è pronto per la sovrastampa dopo 20-30 min. ed è impilabile dopo 40 secondi con un passaggio in un forno a tunnel a 50°C. Le tempistiche indicate, possono variare in funzione del substrato stampato, dallo spessore della pellicola di inchiostro, dalle condizioni di essiccamento e dalla scelta degli ausiliari utilizzati. Generalmente è necessaria un'estensione delle tempistiche di asciugatura quando si sovrastampa l'inchiostro.

Resistenza alla luce

Per tutte le tinte base Mara® Gloss GO, sono utilizzati pigmenti con un'eccellente resistenza alla luce.

Le tinte miscelate aggiungendo la vernice GO 910 o altri colori base, specialmente il bianco, hanno una ridotta resistenza alla luce ed alle intemperie. La resistenza alla luce diminuisce in funzione del ridotto spessore d'inchiostro depositato.

Mara® Gloss GO 170 bianco coprente non è indicato per un utilizzo in esterno a causa della sua alta pigmentazione. I pigmenti utilizzati, sono resistenti ai solventi ed i plastificanti.

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola di inchiostro mostra una notevole adesione così come una resistenza ai graffi ed all'abrasione. È molto flessibile ed adatto per termoformatura (in caso di stampa del colore bianco, consigliamo test preliminari).

In caso di richiesta di elevata resistenza ai graffi ed all'abrasione, soprattutto per stampe fronte retro che vengono impilate, consigliamo una sovrastampa con la vernice GO 910. La pellicola di inchiostro di Mara® Gloss GO ha caratteristiche termoplastiche, la resistenza all'impilatura di un fogli stampato caldo è limitata.

Gamma**Tinte di base**

020	Giallo limone
021	Giallo medio
022	Arancione
026	Giallo chiaro
031	Rosso scarlatto
032	Rosso carminio
033	Magenta
035	Rosso brillante
036	Vermiglio
037	Rosso porpora
045	Marone scuro
055	Blu oltremare

056	Blu turchese
057	Blu brillante
058	Blu scuro
059	Blu royal
064	Verde giallo
067	Verde prato
068	Verde brillante
070	Bianco
073	Nero

Tinte ad alta coprenza

170	Bianco coprente
-----	-----------------

Tinte fluorescenti

320	Giallo fluorescente
323	Arancione fluorescente
331	Rosso fluorescente
333	Rosa fluorescente
364	Verde fluorescente

Ulteriori tinte

910	Vernice sovrastampa
-----	---------------------

La brillantezza e flessibilità di GO 170 bianco coprente è ridotta a causa dell'alta pigmentazione.

A causa dell'alta trasparenza, le tinte fluorescenti devono essere stampate su supporti di colore bianco. Se necessario, una stampa di colore bianco dovrà essere effettuata prima di serigrafare le tinte fluorescenti.

Le tinte fluorescenti sono molto sensibili se esposte alla luce solare, non sono quindi adatte per un utilizzo in esterno. Una resistenza a breve termine può essere ottenuta se il colore fluorescente è stampato due volte una sopra l'altro, oppure sovrastampando con la vernice o aggiungendo un 5% di tinta base all'interno della tonalità fluorescente.

Tutte le tinte sono miscelabili tra loro. La miscela con altre serie di inchiostro o ausiliari deve essere evitata al fine di mantenere inalterate le speciali caratteristiche di questa serie.

Le tinte di base sono tutte incluse nel nostro Marabu-Color Formulator. Esse costituiscono la base per il calcolo delle singole formule di miscelazione, così come per le tinte dei comuni

systemi di riferimento Pantone®, HKS® e RAL. Tutte le formule sono contenute nel software Marabu-Color Manager

Tutte le tinte Metalliche sono presenti nella cartella colori "Screen Printing Metallics".

Tinte metalliche

Paste Metalliche

S 191	Argento	15-25%
S 192	Oro Ricco Pallido	15-25%
S 193	Oro Ricco	15-25%
S 291	Argento molto brillante	10-20%
S 292	Oro Ricco Pallido molto brillante	10-20%
S 293	Oro Ricco molto brillante	10-20%

Polveri Metalliche

S 191	Alluminio	17%
S 182	Oro Ricco Pallido	25%
S 183	Oro Ricco	25%
S 184	Oro Pallido	25%
S 186	Rame	33%
S 190	Alluminio, resistente all'abrasione	12,5%

Queste tinte Metalliche devono essere miscelate al legante GO 910 nella percentuale raccomandata; quest'ultima può essere regolata anche individualmente in base alla rispettiva applicazione. Raccomandiamo di preparare una miscela che possa essere utilizzata entro un massimo di 8 ore in quanto le miscele con le tinte metalliche, generalmente, non possono essere conservate. Per la loro struttura chimica, il tempo di utilizzo delle miscele con Oro pallido S 184 e Rame S 186 si riduce a 4 ore.

Per le piccole dimensioni del pigmento delle Paste Metalliche, è possibile lavorare con tessuti fini dal 140-31 al 150-31.

Per le grandi dimensioni del pigmento delle Polveri Metalliche, raccomandiamo di utilizzare tessuti più larghi come il 100-40.

Le tinte prodotte utilizzando le Polveri Metalliche sono sempre soggette ad una maggiore abrasione a secco che può essere ridotta solo tramite sovrastampa.

Ausiliari

QNV	Diluyente	10-15%
ABM	Pasta opacizzante	5-20%
WM 1	Plastificante	2-5%
MP	Polvere opacizzante	2-4%
ES	Distendente siliconico	0,5-1%
VP	Pasta ritardante	0-20%
UR 3	Agente di pulizia (flp. 42°C)	
UR 4	Agente di pulizia (flp. 52°C)	
UR 5	Agente di pulizia (flp. 72°C)	
SV 1	Ritardante	
SV 9	Ritardante, lento	
7037	Diluyente a spruzzo	
ST 1	Base da taglio	

Il diluyente è aggiunto all'inchiostro per regolare la viscosità di stampa. Per lente sequenze di stampa e per motivi fini, è necessario aggiungere il ritardante o la pasta ritardante al diluyente. Per un'ulteriore diluizione dell'inchiostro contenente ritardante, aggiungere solo diluyente puro. Per applicazioni spray, deve essere utilizzato il diluyente spray 7037 (su parti sensibili alle cricature, sono essenziali test preliminari).

Il Plastificante WM 1 è consigliato se è richiesta un'alta flessibilità della pellicola di inchiostro. Questo è importante per substrati sottili con una naturale tendenza al riavvolgimento come anche per applicazioni che comportano il taglio e la fustellatura della superficie stampata. L'utilizzo del Plastificante WM 1, riduce la velocità di essiccamento.

Il grado di brillantezza può essere ridotto aggiungendo la Pasta Opacizzante ABM o la Polvere Opacizzante MP (2% max. per GO 070 e GO 170), diminuendo al contempo la coprenza.

Il modificatore di Adesione ES contiene silicone e può essere utilizzato per migliorare problemi di distensione su supporti critici. Se viene aggiunta una quantità eccessiva, i problemi di distensione

vengono incrementati e l'adesione potrebbe essere ridotta, speciale in fase di sovrastampa.

Gli agenti di pulizia UR 3 e UR 4 sono raccomandati per la pulizia manuale degli strumenti di lavoro. L'agente di pulizia UR 5 è raccomandato per la pulizia manuale o automatica degli strumenti di lavoro.

Parametri di stampa

Possono essere utilizzati tutti i tipi di tessuto, emulsioni e film capillari resistenti ai solventi disponibili in commercio.

Vita del prodotto

La vita del prodotto dipende molto dalla formula/reattività del sistema di inchiostro così come dalla temperatura di immagazzinamento.

Per un barattolo di inchiostro mai aperto e conservato in una stanza buia alla temperatura di 15-25°C è di:

- 2 anni per le tinte fluorescenti 320-364
- 3.5 anni per tutti gli altri prodotti standard

In differenti condizioni, in modo particolare con temperature più elevate, la vita si riduce. In questi casi, la garanzia fornita da Marabu decade.

Note

Le nostre informazioni tecniche, siano esse verbali, scritte o tramite prove di laboratorio, corrispondono alle nostre attuali conoscenze circa i nostri prodotti e le loro possibili applicazioni. Questa non è un'assicurazione per certe proprietà dei prodotti né per la loro idoneità all'uso a cui sono destinati.

L'utilizzatore è tenuto a provare i prodotti da noi forniti per verificarne la loro adattabilità al processo desiderato. Le precedenti informazioni si basano sulla nostra esperienza e non possono fare riferimento alle specifiche applicazioni.

La selezione ed il test dell'inchiostro per le specifiche applicazioni è esclusiva responsabilità dell'utilizzatore.

Qualora si dovesse prendere in considerazione una garanzia, questa sarà limitata per ogni danno, purché non causato in modo intenzionale o colposo, al solo valore della merce da noi fornita e da Voi utilizzata.

Etichettatura

Per Mara® Gloss GO ed i suoi ausiliari sono disponibili le schede di sicurezza in base alla normativa CE 1907/2006 che informano nel dettaglio in merito a tutti i dati sulla sicurezza, compresa l'etichettatura in base alle normative attuali CE 1272/2008 (regolamento CLP) in materia di salute e sicurezza. Questi dati sono inoltre indicati sulle relative etichette.

Contatti

MARABU ITALIA S.A.S.

Via Cascina Canali, 1
27018 Vidigulfo - Pavia
Italia

Tel: 0382/1637201

Fax: 0382/1637299

Email: tecnico-it@marabu.com

Web: www.marabu.com