

Inchiostro serigrafico per la stampa su polistirene, fogli in PVC adesivo, PVC rigido, ABS/SAN, cartone, cartone ondulato, carta

Lucido-satinato, media coprenza, asciugatura molto rapida, elevata resistenza all'impilatura, superficie non sensibile al graffio, adatto per moulding

Vers. 8
2017
16 Giu.

Campo di Applicazione

Supporti

Mara® Speed SL è indicato per la stampa su:

- Polistirene
- PVC rigido
- Fogli autoadesivi in PVC
- ABS/SAN
- Carta, cartone, cartone ondulato

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® Speed SL è un inchiostro serigrafico ad asciugatura molto veloce, resistente all'impilatura ed è particolarmente adatto per macchine veloci completamente automatiche o a cilindro con temperature di asciugatura molto basse, 30-40°C, che solitamente non danneggiano il materiale.

Mara® Speed SL mostra ottimi risultati nelle stampe multicolore, su un lato o su entrambi, su fogli in polistirene o PVC rigido. Non è adatto per materiali flessibili o che contengono molto plastificante né per adesivi riposizionabili con strati di inchiostro spessi.

Se la pellicola di inchiostro stampato deve essere successivamente tagliata al vivo o punzonata, consigliamo una pre-asciugatura e un'aggiunta del plastificante WM 1

SL può inoltre essere utilizzato con una pistola a spruzzo, sono però necessari test preliminari per questo processo. Per evitare irregolarità superficiali, consigliamo di filtrare l'inchiostro diluito (telaio 25 µm) prima del processo.

Caratteristiche

Regolazione inchiostro

L'inchiostro deve essere miscelato in modo omogeneo prima della stampa.

Essiccamento

L'asciugatura fisica è molto veloce, alla temperatura di 20°C, asciuga entro 5-8 min. e può essere sovrastampato. Dopo un passaggio in forno a tunnel a 40°C è impilabile dopo 20 sec. Questi dati richiedono un normale spessore delle pellicola di inchiostro (es. tessuto 120-34), un'alta efficienza del forno ed una stampa a singolo colore. In caso di sovrastampa, la velocità di asciugatura e le tempistiche di impilabilità, sono ridotte di circa il 20%. Con l'utilizzo di un forno ad alta efficienza ed una buona ventilazione, la temperatura dello stesso può essere ridotta a 30-40°C in modo da evitare al supporto problemi di distorsione.

Resistenza alla luce

Per tutte le tinte base Mara® Speed SL, sono utilizzati pigmenti con un'eccellente resistenza alla luce. Le tinte miscelate aggiungendo la vernice SL 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.

I pigmenti utilizzati, sono resistenti ai solventi ed ai plastificanti.

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola di inchiostro mostra una notevole adesione così come una resistenza ai graffi, all'abrasione ed è formabile (tinte base). SL mostra una resistenza media all'alcool, ai comuni detergenti (es. quelli per finestre) ed alla benzina.

In caso di richiesta di elevata resistenza ai graffi ed all'abrasione, consigliamo una sovrastampa con la vernice SL 910.

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	Marrone 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 Metalliche pronto uso

191	Argento
193	Oro ricco

Ulteriori tinte

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

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.

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

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 181	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 SL 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.

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

Ausiliari

UKV1	Diluente, per PVC rigido	10-15%
UKV2	Diluente, basso odore	10-15%
7037	Diluente Spray	10-15%
VP	Pasta ritardante	10%
SA 1	Additivo scivolante	3-5%
WM 1	Plastificante	2-5%
MP	Polvere opacizzante	1-4%
ES	Modificatore di adesione	0.5-1%
PSV	Diluente spray	
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 5	Ritardante	
SV 10	Ritardante, molto lento	

Il diluente è aggiunto all'inchiostro per regolare la viscosità di stampa. Per lente sequenze di stampa e per motivi fini, è necessario aggiungere il ritardante al diluente. Per applicazioni spray, deve essere utilizzato il diluente spray 7037 (su parti sensibili alle cricature, sono essenziali test preliminari).

Il diluente PSV è adatto per l'utilizzo su polistirene o altri supporti plastici sensibili alle cricature.

L'aggiunta dell'additivo scivolante SA 1 può incrementare la resistenza all'abrasione e ad altre sollecitazioni meccaniche (aggiunta max. 10%).

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.

Con l'aggiunta della Polvere opacizzante MP, la pellicola di inchiostro può essere opacizzata secondo le esigenze (sono necessari test preliminari per verificare l'adesione e la resistenza, con le tinte bianco, aggiunta max. 2%).

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:

- 2.5 anni per SL 191 & 193
- 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® Speed SL 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