

Inchiostro serigrafico a base solvente per la produzione di carte plastiche

Adatto per laminazione a rilievo e goffratura, sovrastampabile in offset, pellicola di inchiostro satinata, molto flessibile

Vers. 08
2015
19 Nov

Campo di applicazione

Supporti

Mara® *flex* FX è un inchiostro serigrafico a base solvente adatto per stampa su

- Pellicole in PVC
- PVC rigido
- Estrusi neutri in ABS

I predetti supporti possono presentare differenze nella qualità di stampa, anche se appartenenti ad un medesimo gruppo, è perciò indispensabile eseguire preventive prove di stampa per determinare l'idoneità all'utilizzo previsto.

Campo di applicazione

Mara® *flex* FX è indicato per la realizzazione di carte plastiche, sia singolo sia multistrato, tipo carte fedeltà, carte di clubs, carte di credito, schede telefoniche, smart cards e biglietti da visita.

Mara® *flex* FX eccelle per le particolari caratteristiche di buona laminazione. FX, inoltre può essere utilizzato in combinazione con altri metodi di stampa, come offset ed off-set UV ed è compatibile con le lavorazioni di finitura successive.

Attenzione:

La tinta FX 170 Bianco Coprente non è laminabile.

Caratteristiche

Le tonalità di colore FX sono brillanti con media coprenza. Questa garantisce un'eccellente laminazione (tranne per il bianco coprente FX170) con ottimi risultati e permette la miscelazione tra i colori.

Regolazione dell'inchiostro

L'inchiostro dovrebbe essere mescolato in modo omogeneo prima della stampa e, se necessario, durante la produzione.

Essiccamento

L'essiccamento è fisico ed avviene rapidamente. Essicca alla temperatura ambiente di 20°C e dopo 10 minuti può essere effettuata la sovrastampa. In un forno per l'essiccamento (2 sezioni calde - 1 fredda) a 50°C, la sovrastampa può essere effettuata dopo 30 - 40 sec.

I suddetti tempi variano in funzione del supporto, dello spessore della pellicola di inchiostro, delle condizioni di essiccamento e degli ausiliari utilizzati.

Quando si effettua la sovrastampa, è indispensabile allungare il tempo di essiccamento in ragione del solvente ancora presente nel colore precedentemente stampato.

Quando si effettua la sovrastampa, è necessario aumentare il tempo di essiccamento per evitare che il precedente strato stampato sia ancora bagnato. In caso di stampa su entrambi i lati delle carte, sono necessari controlli accurati, per assicurare un'adeguata resistenza all'impilatura.

Buone proprietà di un essiccamento finale ed un controllo di eventuali solventi residui nella pellicola di inchiostro stampato sono fondamentali per una buona laminazione, per la sovrastampabilità e per un'elevata resistenza alla pelatura. Per questo motivo, i forni wicket hanno dimostrato di essere molto efficaci, grazie al lungo tempo di pausa di 10-20 minuti nel forno. Un contenuto troppo elevato di solvente residuo nell'inchiostro degrada il risultato della laminazione.

Resistenza alla luce

Per la nostra serie di inchiostro Mara® *flex* FX vengono utilizzati pigmenti con un'eccellente resistenza alla luce (scala blue wool 6-8).

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola di inchiostro è molto flessibile e può essere laminata. Inoltre, la superficie risulta resistente a graffi e pieghe. In ragione dei livelli di lucentezza necessari per una buona sovrastampa off-set, le resistenze all'abrasione e allo sfregamento sono piuttosto basse.

Mara® *flex* FX mostra una buona resistenza all'alcool e al sudore delle mani.

Gamma

Tinte base

FX 920	Giallo Limone	FX 950	Violetto
FX 922	Giallo Chiaro	FX 952	Blu Oltremare
FX 924	Giallo Medio	FX 954	Blu Medio
FX 926	Arancio	FX 956	Blu Brillante
FX 930	Rosso Vermiglio	FX 960	Verde Blu
FX 932	Rosso Scarlatto	FX 962	Verde Bandiera
FX 934	Rosso Carminio	FX 970	Bianco
FX 936	Magenta	FX 980	Nero
FX 940	Marrone		

Tinte trasparenti

FX 520	Giallo trasparente
FX 536	Rosso trasparente

Tinte metallizzate pronto uso

FX 191	Argento
FX 195	Argento grana fine
FX 197	Argento grana media
FX 199	Argento grana grossa

Ulteriori tinte

FX 170	Bianco coprente
FX 903	Base offset
FX 904	Legante speciale
FX 910	Vernice di sovrastampa

Tutte le tinte sono miscelabili tra di loro. L'inchiostro Mara® flex FX non deve essere miscelato con altri tipi di inchiostro, affinché vengano mantenute inalterate le particolari caratteristiche di questa gamma.

Tutte le tinte base sono incluse nel nostro Marabu-ColorFormulator (MCF). Esse costituiscono la base per il calcolo di formule di miscelazione individuali, così come per le tinte dei comuni sistemi di colore HKS®, PANTONE® e RAL®. Tutte le formule sono registrate nel software Marabu-Color Manager.

Data l'elevata quantità di pigmenti contenuti, FX 170 Bianco Coprente non è laminabile.

L'inchiostro Libramatt LIM 170 può essere utilizzato per i pannelli firma.

Sistema di miscelazione colori metallici

Le tinte metalliche per carte di credito sono un punto di forza del processo serigrafico. Con il Marabu Metallic Mixing System è possibile ottenere una vasta gamma di

effetti metallizzati; il sistema comprende 4 tinte argento con differenti grane di pigmento, 2 tinte trasparenti e le 17 tinte di base della serie Mara® flex FX.

FX 191	Argento metallizzato, grana media come FX 197 ma più trasparente	Tessuto da 77-55 a 90-48 fili
FX 195	Argento metallizzato, grana fine	Tessuto da 90-48 a 100-40 fili
FX 197	Argento metallizzato, grana media	Tessuto da 77-55 a 90-48 fili
FX 199	Argento metallizzato, grana grossa	Tessuto 43-80 fili

Tutte le tinte metalliche miscelate sono laminabili e possono essere immagazzinate per 1 anno.

Tinte Metallizzate

Paste metalliche

S 191	Argento	15-25%
S 192	Oro ricco pallido	15-25%
S 193	Oro ricco	15-25%

Queste tinte metallizzate devono essere aggiunte all' FX 904 nella percentuale suggerita, se necessario regolabile secondo la propria applicazione.

Suggeriamo di preparare una miscela che può essere utilizzata entro un massimo di 8 ore in quanto queste miscele metalliche non possono essere conservate. Considerando la granulometria dei pigmenti delle Paste Bronzi, è possibile utilizzare telai da 140-31 a 150-31.

Tute le tinte metalliche sono presenti nella relativa cartella colori.

Ausiliari

Diluyente rapido:UKV 1	10-15%
Diluyente:UKV 2	10-15%
Agente di pulizia:UR3 (flp. 42°C)	
Agente di pulizia:UR4 (flp. 52°C)	
Agente di pulizia:UR5 (flp. 72°C)	
Ritardante rapido: SV 5	
Ritardante lento: SV 10	

Il diluente può essere aggiunto all'inchiostro per regolare la viscosità di stampa. Per sequenze di stampa lente, potrebbe essere necessario aggiungere del ritardante al diluente (max 1:1). Per assicurare buone caratteristiche di laminazione, non devono essere ulteriori ausiliari al FX.

I solventi di pulizia UR3 e UR4 sono raccomandati per la pulizia manuale degli strumenti di lavoro.

Il solvente di pulizia UR5 è raccomandato per la stampa manuale o automatica degli strumenti di lavoro.

Parametri di stampa

Tutti i tipi di tessuto in commercio e di telai resistenti ai solventi possono essere utilizzati. Per tinte di base si raccomandano tessuti da 90-48 a 120-34 fili, per i bronzi fare riferimento alla voce Sistema di Miscelazione dei Metallici.

Parametri di laminazione

I seguenti parametri di laminazione sono stati testati sul mercato per lavorare su PVC:

Temperatura di laminazione: da 140° C a 150° C

Pressione: 1 tonnellata per fogli
di formato cm 35x50

Tempo di laminazione: circa 15 minuti

Durata di conservazione

La durata di conservazione dipende molto dalla formula/reattività dell'inchiostro così come dalla temperatura di immagazzinamento. La durata del prodotto è di 3 anni per un contenitore chiuso e conservato ad una temperatura di 15-25°. Con differenti condizioni, in particolare con alte temperature, la conservazione si riduce. In questi casi la garanzia fornita da Marabu non è più riconosciuta.

Note

Le nostre informazioni siano essere 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. Quindi, l'utilizzatore è tenuto a provare i prodotti da noi forniti per verificare la loro adattabilità al processo desiderato.

Impiego, utilizzo e lavorazione dei prodotti avvengono al di fuori delle nostre possibilità di controllo e pertanto

sono da intendersi sotto la responsabilità dell'utilizzatore.

Qualora comunque si dovesse prendere in considerazione una garanzia, questa sarà limitata per ogni danno, purché non causato in modo intenzionale o colposo, al valore della merce da noi fornita e da Voi utilizzata in rispetto ad ogni e a tutti i danni causati non intenzionalmente o da grave negligenza.

Classificazione

Per la serie di inchiostro Mara® *flex* FX e per i suoi additivi o ausiliari sono disponibili schede di sicurezza conformi alla normativa CE 1907/2006 riportanti tutti i dati di sicurezza compresa la classificazione in material di salute e sicurezza. Tali dati su salute e sicurezza sono riportati anche sulla relative etichetta.

Contatti

Per ulteriori informazioni contattare:

MARABU ITALIA S.A.S.

Via Cascina Canali, 1
27018 Viduggulfo - Pavia
Italia

Tel: 0382/1637201

Fax: 0382/1637299

Email: info@marabu-italia.it

Internet: www.marabu-italia.it