

**Inchiostro serigrafico per vetro, ceramica, metallo, alluminio, materiali cromati, supporti verniciati**

**Molto lucido, molto brillante, mediamente coprente, senza silicone, rapido essiccamento, bicomponente**

Vers. 10  
2015  
27 Ago.

## Campo di Applicazione

### Supporti

L'Inchiostro è stato studiato per applicazioni ad alta temperatura su speciali materiali in vetro come:

- Soda-lime glass
- Vetro borosilicato
- Gorilla® glass
- Xensation® glass

Dopo un appropriato essiccamento, MGHT resiste a 330°C per 30 minuti senza pregiudicare le caratteristiche essenziali dell'inchiostro!

Altri materiali con resistenza ad elevate temperature sono stati testati e utilizzati in alcuni casi:

- Composti metallici
- Composti smalto

Le condizioni di stampa ideali includono una temperatura ambiente di 20-25°C e 45-60% di umidità; una tensione superficiale omogenea di almeno 40 mN/m garantisce una buona adesione.

Inoltre la superficie deve essere pulita e assolutamente priva di grafite, silicone, polvere o grasso (es. impronte delle dita). Un pre-trattamento con fiammatura aumenta generalmente l'adesione.

I supporti sopra citati possono presentare differenze di stampabilità, anche se appartenenti ad un medesimo gruppo, è perciò indispensabile eseguire prove preliminari di stampa per determinare l'idoneità all'utilizzo preposto.

## Caratteristiche

### Raccomandazione

L'inchiostro deve essere mescolato omogeneamente prima della stampa e, se necessario durante la produzione.

### Essiccamento

Parallelamente all'essiccamento fisico, quindi all'evaporazione dei solventi utilizzati, il reale essiccamento della pellicola di inchiostro è raggiunto per

effetto della reazione di reticolazione tra inchiostro e catalizzatore.

I valori standard relativi alla progressiva reazione di reticolazione (indurimento) della pellicola di inchiostro (spessore 5-12micron) sono i seguenti:

	Temperatura	Tempo
<b>Pronto per la sovrastampa</b>	180°C	5 min.
<b>Essiccamento finale</b>	250 - 330°C	30 min.

### Resistenza meccanica

La pellicola di inchiostro presenta una notevole adesione, così come una notevole resistenza ai graffi e allo sfregamento dopo un appropriato essiccamento finale (30 min. minimo 250°C)

Sono state testate le seguenti resistenze:

- Cross Hatch Test: DIN EN 2409, ASTM 3359-02
- Heat Soak Test: Dwell 72 h at 65 °C / 95 % RH
- Acqua bollente /30 min.
- Test ciclo termico: 20 cicli (Alto: 2 h a 80°C / 30 min. a 35°C, Basso: 2 h a -20°C / 30 min. a 35°C)
- 100 doppi sfregamenti (850 g): Etanolo 96%
- Durezza della pellicola: >3 H
- Resistenza elettrica: > 10<sup>11</sup>, EN61340-5-1: 2008-07
- Adesione dopo test di resistenza a acidi/alcalini

## Gamma

### Tinte coprenti

170	Bianco coprente
180	Nero coprente

### Ulteriori tinte

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

Tutte le tinte sono miscelabili tra loro. Per mantenere le caratteristiche speciali di questa gamma di inchiostro non dovrebbe essere miscelato con altri sistemi di inchiostro o ausiliari.

**Ausiliari**

YV	Diluyente, medio	4-8%
GLV	Diluyente, lento	4-8%
SV 3	Ritardante	4-8%
MP	Polvere opacizzante	1-3%
STM	Agente addensante	1-2%
ES	Modificatore di stampa	0,5-1%
UR 3	Agente di pulizia (flp. 42°C)	
UR 4	Agente di pulizia (flp. 52°C)	
UR 5	Agente di pulizia (flp. 72°C)	

Il diluente viene aggiunto per regolare la viscosità. Per sequenze di stampa lente e per motivi fini, potrebbe essere necessario aggiungere del ritardante al diluente. Per un'ulteriore diluizione dell'inchiostro contenete ritardante utilizzare solamente diluente puro.

Aggiungendo la Polvere Opacizzante MP la pellicola di inchiostro può essere opacizzata a piacimento (prove preliminari in termini di adesione e resistenza sono essenziali, per le tinte bianche aggiungere max. 2%).

L'agente addensante STM aumenta la viscosità dell'inchiostro senza influenzare significativamente il grado di brillantezza. Mescolare bene, è consigliato l'uso di un mixer automatico.

Il modificatore di stampa ES contiene silicone e può essere utilizzato per correggere problemi di distensione su supporti critici.

Se ne viene aggiunto troppo, i problemi di distensione aumentano, e l'adesione può ridursi, specialmente con sovrastampa. L'utilizzo di ES può ridurre il grado di brillantezza.

Gli agenti di pulizia UR 3 e UR 4 vengono consigliati per la pulizia manuale degli strumenti di lavoro. L'agente di pulizia UR 5 è consigliato per la pulizia manuale o automatica degli strumenti di lavoro.

**Parametri di stampa**

Si possono usare tutti i tipi di tessuto poliestere disponibili in commercio e le matrici resistenti ai solventi. Tessuti adatti per stampa di pellicole di inchiostro sottili sono 120-34 - 165-27.

**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 un anno 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 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 talune proprietà dei prodotti né per la loro idoneità all'uso a cui sono destinati.

Voi siete quindi tenuti a provare i prodotti da noi forniti per verificarne la loro adattabilità al processo desiderato, assumendovi ogni rischio e responsabilità derivante dal mancato od affrettato accertamento. Qualora si dovesse prendere in considerazione una garanzia, questa sarà limitata per ogni danno, purché non sia stato causato in modo intenzionale o colposo, al solo valore della merce da noi fornita e da Voi utilizzata.

**Classificazione**

Per Mara® Glass MGHT e suoi ausiliari, sono disponibili le Schede di Sicurezza in base alla normativa EC 1907/2006, che informano in dettaglio in merito a tutti i dati sulla sicurezza, compresa l'etichettatura in base alle normative attuali EEC in materia di salute e sicurezza. Questi dati sulla salute e sicurezza si evincono anche dalla relativa etichetta.

**Contatti**

Per ulteriori informazioni contattare:

**MARABU ITALIA S.A.S.**

Via Cascina Canali, 1  
27018 Vidigulfo - Pavia  
Italia

Tel: 0382/1637201  
Fax: 0382/1637299

e-mail: [info-it@marabu.com](mailto:info-it@marabu.com)  
internet: [www.marabu-italia.it](http://www.marabu-italia.it)