

Brillante, buona coprenza, ad essiccamento rapido, adatto per formatura, flessibile

Per fogli auto-adesivi in PVC, PVC morbido e rigido, policarbonato, PETG, PETA, acrilico

Vers. 04
2015
02 Dic.

Campo di applicazione

Supporti

L'inchiostro serigrafico Mara® Gloss GO è applicabile su:

- PVC morbido e rigido
- Fogli in PVC auto-adesivo
- Policarbonato
- PETG e PETA (attenzione quando si stampa con il bianco)
- PMMA
- Pannelli, cartone e legno.

Non è adatto a polistirene.

I 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'adattabilità all'utilizzo desiderato.

Campo di utilizzo

Mara® Gloss GO è un inchiostro universale molto flessibile adatto ad una vasta gamma di applicazioni e supporti, per velocità di stampa fino a 600 stampe/ora.

Grazie alla sua alta flessibilità, GO è specialmente adatto per supporti sensibili alla rottura della pellicola di inchiostro e per parti formate.

Quando si stampa su PVC morbido, la resistenza al bloccaggio deve essere osservata, ed il miglior modo per fare ciò è di mettere sopra un foglio di seta.

Tutte le tonalità sono indicate per stampa su PETG e PETA. Per stampa bianco sul PETG noi consigliamo l'uso di GO 070 (Bianco GO 070 non coprente), nel caso di utilizzo di un PETA noi raccomandiamo l'uso di Maraflex FX 970 al posto dell'inchiostro GO 070.

Anche per colori composti, da stampare su PETA e contenenti una percentuale di bianco del >50%, si consiglia l'utilizzo di FX 970 da miscelare con le tinte colorate di GO.

Attenzione: Se Mara® Gloss GO è impiegato per la formatura, ed è necessario stampare una tonalità bianca, deve essere utilizzato GO 070 bianco (non utilizzate Bianco coprente 170!)

GO può anche essere applicato con una pistola a spruzzo, ma per tale procedimento sono assolutamente necessarie delle prove preliminari.

Si raccomanda di filtrare l'inchiostro diluito pronto per stampa (25 µm) prima di utilizzarlo, altrimenti potrebbero rimanere delle bolle nella pellicola d'inchiostro.

Caratteristiche

Regolazione dell'inchiostro

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

Essiccazione

Essiccamento fisico rapido, a 20°C dopo 20-30 minuti, pronto per la sovrastampa, a 50°C in forno dopo 40 secondi. I tempi sopra menzionati variano a seconda del supporto, dello spessore della pellicola di inchiostro, delle condizioni di essiccamento e degli ausiliari utilizzati.

Generalmente è necessario un tempo di essiccamento più lungo in caso di sovrastampa.

Resistenza alla luce

Per la produzione del nostro inchiostro Mara® Gloss GO vengono utilizzati pigmenti con un'eccellente resistenza alla luce.

Le tinte miscelate con la vernice di sovrastampa GO 910 ed altre tinte, specialmente il bianco, mostrano una resistenza ridotta alla luce ed alle intemperie.

La resistenza dell'inchiostro alla luce diminuisce anche quando la densità della pellicola di inchiostro stampata si riduce.

Il bianco coprente GO 170 non è adatto per utilizzo all'esterno, a causa della sua alta pigmentazione.

I pigmenti utilizzati sono resistenti ai solventi ed ai plastificanti.

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola di inchiostro presenta una notevole adesione così come una resistenza ai graffi ed all'abrasione, ed è molto flessibile e adatta per la formatura. (Per il bianco, vogliate effettuare prove preliminari).

In caso di una più alta richiesta in merito alla resistenza a graffi ed abrasione, specialmente per stampe sui due lati, raccomandiamo di sovraverniciare con la vernice di stampa GO 910. Dal momento che la pellicola di inchiostro Mara®Gloss GO mostra caratteristiche termoplastiche, la resistenza all'impilatura dei fogli stampati ed accatastati è limitata.

Gamma

Tinte Base

GO 020 Giallo Limone
 GO 021 Giallo Medio
 GO 022 Arancio
 GO 026 Giallo Chiaro
 GO 031 Rosso Scarlatto
 GO 032 Rosso Carminio
 GO 033 Magenta
 GO 035 Rosso Segnale
 GO 036 Rosso Vermiglione
 GO 037 Rosso Porpora
 GO 045 Bruno Scuro
 GO 055 Blu Viola
 GO 056 Blu Turchese
 GO 057 Blu Brillante
 GO 058 Blu Oltremare
 GO 059 Blu Medio
 GO 064 Verde giallastro
 GO 067 Verde Bandiera
 GO 068 Verde Brillante
 GO 070 Bianco
 GO 073 Nero

Tinte ad alta coprenza

GO 170 Bianco coprente

Tinte fluorescenti

GO 320 Giallo Fluorescente
 GO 321 Giallo scuro Fluorescente
 GO 323 Arancione Fluorescente
 GO 331 Rosso Fluorescente
 GO 333 Rosa Fluorescente
 GO 354 Blu Fluorescente
 GO 364 Verde Fluorescente

Ulteriori tinte

GO 910 Vernice sovrastampa

Il bianco coprente è meno brillante e meno flessibile a causa dell'elevata pigmentazione.

A causa dell'alta trasparenza e fluorescenza, le tinte devono essere stampate solo su supporti bianchi. Se necessario, può essere stampato uno strato di bianco prima dell'applicazione della tinte fluorescenti.

Le tinte fluorescenti sono molto instabili se esposte alla luce del sole e per questo motivo non particolarmente indicate per un uso esterno.

Una esposizione di breve durata con buona resistenza può essere raggiunta se due fluorescenti sono applicati uno sull'altro, con la sovraverniciatura, o miscelando con 5 % delle tinte simili nel colore fluorescente.

Tutte le tonalità sono miscelabili. L'inchiostro Maragloss non dovrebbe essere miscelato con altri tipi di inchiostri in modo da mantenere le caratteristiche speciali di notevole stampabilità.

Le tonalità base di questa serie di inchiostro sono inclusi nel nostro Marabu-Color Formulator. Hanno costruito la base per il calcolo dei singoli colori che si adattano alle formule, tanto quanto per i colori comuni, riferimento al sistema HKS, PANTONE RAL, e sistema Marabu 21.

Tinte Metallizzate

Paste metallizzate

S 191	Argento	15-25%
S 192	Oro ricco pallido	15-25%
S 193	Oro ricco	15-25%
S 291	Argento ad alta brillant	15-20%
S 292	Argento ricco pallido ad alta brillant.	15-20%
S 293	Oro ricco ad alta brillantezza	15-20%

Polveri metallizzate

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	Argento resistente all'abrasione	12,5%

Queste tinte metallizzate devono essere aggiunte al GO 910 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. A causa delle loro particolari caratteristiche per l' Oro pallido S184 e Rame S186 il tempo di utilizzo si riduce a 4 ore.

Considerando la granulometria dei pigmenti delle Paste Bronzi, è possibile utilizzare telai da 140-31 a 150-31.

Per le dimensioni del pigmento più grande delle Polveri Bronzo, raccomandiamo di usare tessuti più grossolani come il 100-40.

Le tinte fatte con le Polveri metallizzate sono sempre soggette ad una maggiore abrasione a secco, che può essere ridotta solo tramite una vernice di sovrastampa.

Tutte le tinte metalliche sono presenti nella relativa cartella colori.

Ausiliari

QNV	Diluyente	10-15%
ABM	Pasta opacizzante	5-20%
WM1	Plastificante	2-5%
MP	Polvere opacizzante	2-4%
ES	Agente Livellante	0,5-1%
VP	Pasta Ritardante	0-20%
UR 3	Agente di pulizia (flp.42°C)	
UR 4	Agente di pulizia (flp.42°C)	
UR 5	Agente di pulizia (flp.42°C)	
SV 1	Ritardante	

SV 9	Ritardante , lento
7037	Diluyente Spray
ST 1	Pasta da taglio

Per regolare la viscosità è generalmente sufficiente aggiungere del diluyente all'inchiostro.

Per sequenze di stampa lente e motivi fini, potrebbe essere necessario aggiungere al diluyente un ritardante o una pasta ritardante.

Per una diluizione addizionale durante la stampa di una miscela di inchiostro contenente ritardante, occorre utilizzare solo il diluyente. Per verniciature spray, viene utilizzato il nostro diluyente rapido 7037

Il plastificante WM 1 è raccomandato per pellicole di inchiostro particolarmente flessibili.

Questo è importante per supporti sottili, per fogli in PVC autoadesivo o per fogli con adesivo rimovibile debole (pericolo di arricciatura degli angoli). L'utilizzo del plastificante WM 1 riduce la velocità di essiccamento. Il grado di brillantezza può essere ridotto aggiungendo pasta opacizzante ABM o la polvere opacizzante MP (max 2% per GO 070 e 170), riducendo allo stesso tempo la coprenza.

Il modificatore di stampa ES contiene silicone. Esso può essere utilizzato per risolvere problemi di scorrimento su substrati critici.

Se viene aggiunta una quantità eccessiva di modificatore di stampa, i problemi di scorrimento vengono aumentati, e l'adesione potrebbe essere ridotta, specialmente in caso di sovrastampa.

Si consiglia l'Agente di Pulizia UR 3 e UR 4 per la pulizia manuale delle attrezzature di lavoro; l'Agente di pulizia UR 5 per la pulizia manuale o automatica.

Parametri di stampa

Tutti i tipi di tessuto in commercio e di matrici resistenti ai solventi possono essere utilizzati.

Durata di conservazione

La durata di conservazione dipende molto dalla formula/reattività dell'inchiostro così come dalla temperatura di immagazzinamento. La durata del prodotto per un contenitore chiuso conservato al riparo da fonti di luce e ad una temperatura di 15 – 25 °C è di:

- 2 anni per tinte fluorescenti 320 – 364
- 3 anni per tutti gli altri prodotti standard

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

I nostri consigli tecnici sia verbali, che scritti, sia ottenuti attraverso prove, corrispondono alla nostra corrente conoscenza per informare circa i nostri prodotti e il loro utilizzo. Ciò non costituisce una assicurazione di certe proprietà dei prodotti, né la loro idoneità per tutte le applicazioni. Quindi, voi siete tenuti ad eseguire le vostre prove con prodotti forniti per confermare la loro idoneità per i procedimenti desiderati o per i vostri propositi. La selezione e prova degli inchiostri per le applicazioni specifiche è esclusivamente una vostra responsabilità.

In ogni caso in cui dovessero insorgere dei reclami per responsabilità, tali reclami saranno limitati al valore delle merci consegnate da noi e utilizzate da parte vostra, rispetto a ogni e a tutti e danni causati non intenzionalmente o per grossa negligenza.

Classificazione

Per la serie di inchiostro Mara® Gloss GO ed i suoi additivi sono disponibili Schede di Sicurezza secondo le normative EC 1907/2006, che forniscono informazioni dettagliate circa tutte le informazioni importanti sulla sicurezza, inclusa l'etichettatura, secondo le normative CEE in materia di etichettatura riguardante salute e sicurezza. Tali informazioni sulla salute e la sicurezza si possono trovare anche sulle rispettive etichette. L'inchiostro ha un punto di infiammabilità tra i 45°C e 100°C.

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@marabu-italia.it
internet: www.marabu-italia.it