

Brillante, mono e bicomponente, buone proprietà di formatura, resistente alle alte temperature, eccellente adesione ai materiali per iniezione inmould

Inchiostro serigrafico per le parti in plastica ad iniezione diretta che usano la tecnologia di decorazione inmould (seconda superficie), stampa su fogli di policarbonato

Vers. 5
2016
22 Feb

Campo di applicazione

Mara® Mold MPC è un inchiostro serigrafico a base solvente. E' perfettamente adatto per la stampa posteriore di fogli decorativi in PC seguiti dall'iniezione diretta di PC o PC/ABS.

Consigli tecnici

La tecnologia IMD è una combinazione di vari processi come la stampa, formatura, taglio, fustellatura ed iniezione inmould.

Soprattutto la formatura sui fogli stampati è un processo complesso dove vanno presi in considerazione molti parametri come la temperatura, la geometria della strumentazione, il tempo del ciclo e del lavaggio.

Il successo di questa procedura necessita una specifica conoscenza del processo oppure è necessario eseguire dei test preliminari. Progetti successivi potrebbero richiedere parametri diversi per l'ottimizzazione delle differenti richieste.

Supporti

Fogli di policarbonato o in fusione simil PC usati per questa applicazione. Possono essere usati altri supporti ma devono essere testati in ogni caso prima della stampa.

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

Campo d'utilizzo

Il processo IMD si può trovare soprattutto nelle seguenti applicazioni:

- industria stampaggio parti Di automobili (interruttori, pulsanti, manopole o pannelli)
- telefoni cellulari (finitimenti,lenti)
- finimenti per vari usi
- prodotti medicali/applicazioni nei casalinghi

Caratteristiche

Regolazione dell'inchiostro

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

Utilizzo come inchiostro bicomponente

A seconda del substrato e delle richieste può essere aggiunto un catalizzatore prima della stampa. Con l'utilizzo di catalizzatore la temperatura di utilizzo non deve essere inferiore a 15 °C al fine di evitare danni irreversibili. Evitare anche l'esposizione ad alti valori di umidità per tempi prolungati, il catalizzatore è sensibile all'umidità.

Tempo di reazione del catalizzatore

Si raccomanda di far reagire la miscela inchiostro/catalizzatore per 15 minuti prima dell'uso.

Durata (periodo di lavorazione)

La durata della miscela inchiostro/catalizzatore è chimicamente reattiva e deve essere utilizzata entro 8 ore (con riferimento a 20-25°C e 45-60% RH). Temperature più elevate riducono la durata. Se i tempi descritti vengono superati, l'adesione dell'inchiostro e la resistenza chimica potrebbero ridursi anche se l'inchiostro risulta ancora fluido e sembra comunque utilizzabile.

Essiccamento

La stampa deve essere essiccata nel miglior modo possibile per eliminare il rischio di residui di solventi.

- Tunnel di essiccamento con due zone ad aria calda a 60-75° (in base al supporto) seguito da una zona di raffreddamento o ricircolo
- Temperatura post-stampa per 4 ore a 80°C
- Se è stato aggiunto del catalizzatore all'inchiostro, le stampe non saranno ancora impilabili dopo l'uscita dal forno, pertanto posizionarle su di un essiccatoio.

Resistenza alla luce

Per la produzione della serie Mara® Mold MPC vengono usati solo pigmenti ad alta resistenza alla luce (scala blue wool 7-8)

Gamma**Tinte Base**

MPC920 Limone	MPC950 Violetto
MPC922 Giallo chiaro	MPC952 Blu Oltremare
MPC924 Giallo Medio	MPC954 Blu Medio
MPC926 Arancione	MPC956 Blu Brillante
MPC930 Vermiglione	MPC960 Blu Verde
MPC932 Rosso Scarlatto	MPC962 Verde Prato
MPC934 Rosso Carminio	MPC970 Bianco
MPC936 Magenta	MPC980 Nero
MPC940 Marrone	

Tinte metallizzate pronto uso

MPC191 Argento

Ulteriori prodotti

MPC910 Vernice sovrastampa

Tutte le tinte sono miscelabili fra di loro. Per mantenere le speciali caratteristiche di questo straordinario inchiostro non deve essere miscelato con altri inchiostri.

Le tinte base del System Maracolor sono inserite nel nostro Marabu-ColorFormulator. Esse costituiscono la base per la formulazione delle tinte presenti nei sistemi colore PANTONE®, HKS® e RAL®. Tutte le formule sono presenti nel programma Marabu-Color-Manager 2 (MCM2).

Ausiliari

Per le applicazioni IMD non aggiungere additivi al di fuori di quelli sotto indicati indicati.

Diluyente:	UKV1 (10-15%)
Ritardante:	SV 10 (forte) SV 1 (medio)
Catalizzatore:	H1 (5%)
Agente di pulizia:	UR 3
Agente di pulizia:	UR 4
Agente di pulizia:	UR 5

Per regolare la viscosità di stampa, generalmente è sufficiente aggiungere del diluyente all'inchiostro. Per sequenze lente di stampa e per motivi fini, va aggiunto in proporzione del ritardante.

Il catalizzatore H 1 è sensibile all'umidità e deve essere sempre conservato in un contenitore sigillato, può essere aggiunto per aumentare la resistenza e l'adesione. Appena prima dell'utilizzo il catalizzatore deve essere aggiunto all'inchiostro e mescolato omogeneamente. La miscela inchiostro/catalizzatore non è conservabile e deve essere utilizzata entro i tempi raccomandati.

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

Parametri di stampa

Possono essere utilizzati tutti i tessuti in poliestere, disponibili in commercio (1:1 plain weave).

Per quanto riguarda le matrici, si possono utilizzare tutti i prodotti resistenti ai solventi.

Per MPC191 argento consigliamo un numero di fili 90-120 fili/cm.

Durata

La durata dipende molto dalle formule, reattività del sistema dell'inchiostro, tanto quanto dalla temperatura. È di 3,5 anni per un barattolo non aperto, se conservato in un luogo buio a una temperatura di 15-25°C. Con condizioni diverse, in particolare con temperature più elevate di immagazzinamento, la durata si riduce. In questo caso la garanzia fornita da Marabu non è più riconosciuta.

Note

I nostri consigli tecnici sia verbali, che scritti, sia ottenuti attraverso test, corrispondono alla nostra attuale conoscenza per informare in merito ai nostri prodotti ed al 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 i vostri test con prodotti forniti per confermare la loro idoneità per i procedimenti desiderati o per i vostri propositi.

La selezione e prove degli inchiostri per 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 i danni causati non intenzionalmente o per grossa negligenza.

Classificazione

Per il Maramold MPC ed i suoi additivi sono disponibili Schede di Sicurezza secondo le normative CE 1907/2006, che forniscono informazioni dettagliate circa tutte le informazioni importanti sulla sicurezza, inclusa l'etichettatura, secondo le normative CE 1272/2008. in materia di etichettatura riguardante salute e sicurezza.

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