

Per polistirene, fogli in PVC auto-adesivo, PVC rigido, carta, cartoncino e cartone

Brillante-satinato, semi-coprente, ad essiccamento molto rapido, molto resistente all'impilatura, superficie insensibile, adatto alla formatura

Vers. 04
2012
6 Mar

Campo di applicazione

Supporti

L'inchiostro serigrafico Maraspeed SL è adatto per applicazioni su:

- polistirene
- PVC rigido
- fogli in PVC auto-adesivo
- ABS/SAN
- carta, cartoncino e cartone

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'adattabilità all'utilizzo desiderato.

Campo di utilizzo

Mara® Speed SL è un inchiostro ad essiccamento molto rapido e resistente all'impilatura, ed è quindi adatto per macchine da stampa completamente automatiche o a cilindro con temperature di essiccamento di 30-40°C. Su polistirene e fogli in PVC rigido, Mara® Speed SL mostra risultati molto buoni in stampe a più colori su entrambi i lati.

Maraspeed SL non è idoneo per materiale flessibile o che contiene molto plastificante e nemmeno per etichette reversibili con spessi strati di inchiostro.

Se la pellicola di inchiostro stampata deve essere successivamente tagliata o perforata, raccomandiamo un sufficiente essiccamento anticipato nonché l'aggiunta del plastificante WM 1.

Mara® Speed SL 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 (telaio 25 µm) prima di utilizzarlo, altrimenti potrebbero rimanere delle bolle nella pellicola di inchiostro.

Caratteristiche

Regolazione dell'inchiostro

L'inchiostro deve essere mescolato bene prima della stampa

Essiccamento

Essiccamento fisico molto rapido. A 20°C con essiccamento ad aria entro 5-8 minuti, già pronto per la sovrastampa; a 40°C in forno entro 20 secondi, impilabile. Questi dati si riferiscono ad un normale spessore dello strato di inchiostro (ad es. tessuto 120-34), un'alta capacità del forno ed una stampa ad un colore. In caso di sovrastampa, la velocità di essiccamento e la resistenza all'impilatura vengono ridotte del 20% circa.

Con un'alta capacità del forno ed una buona ventilazione, la temperatura del forno può essere diminuita fino a 30-40°C per una minore distorsione del materiale.

Resistenza alla luce

Per la produzione del nostro Mara® Speed SL vengono utilizzati pigmenti con un'eccellente resistenza alla luce. Le tinte miscelate con la base trasparente SL 409 o la vernice da stampa SL 910 ed altre tinte, specialmente il bianco, mostrano una resistenza ridotta alla luce e alle intemperie. La resistenza dell'inchiostro alla luce aumenta anche quando la densità della pellicola di inchiostro stampata è ridotta. I pigmenti utilizzati sono resistenti ai solventi ed ai plastificanti.

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola di inchiostro esibisce una notevole adesione così come una resistenza all'abrasione, ai graffi e all'impilatura ed è formabile lungo le linee (con le tinte per quadricromia è necessario effettuare prove preliminari). Maraspeed SL mostra una normale resistenza chimica a 20 doppi sfregamenti con alcool ed agli altri comuni agenti di pulizia (ad es. pulitori per finestre) e a 5 doppi sfregamenti con benzina senza piombo. Per una maggiore resistenza chimica e ai graffi, si raccomanda una sovrastampa con la vernice da stampa SL 910.

Gamma

Tinte di base

SL 020 Giallo Limone	SL 055 Blu Oltremare
SL 021 Giallo Medio	SL 056 Blu Turchese
SL 022 Giallo Arancio	SL 057 Blu Brillante
SL 026 Giallo Chiaro	SL 058 Blu Scuro
SL 031 Rosso Scarlatto	SL 059 Blu Medio
SL 032 Rosso Carminio	SL 064 Verde Giallo
SL 033 Magenta	SL 067 Verde Bandiera

SL 035 Rosso Brillante	SL 068 verde Brillante
SL 036 Rosso Vermiglio	SL 070 Bianco
SL 037 Rosso P	SL 073 Nero
SL 045 Bruno	

Tinte Metallizzate pronto uso

SL 191 Argento
SL 193 Oro Ricco

Ulteriori tinte

SL 910 Vernice sovrastampa

Tutte le tinte sono miscelabili tra di loro. La miscela con altri tipi di inchiostro deve essere evitata, in modo tale da mantenere inalterate le caratteristiche speciali di questa serie di inchiostro. Tutte le tinte di base sono incluse nel nostro sistema computerizzato Marabu-ColorFormulator (MCF). Esse costituiscono la base per il calcolo delle formule individuali e per le tinte dei più comuni sistemi di riferimento HKS®, Pantone® e RAL®. Tutte le formule sono conservate nel software MarabuColor-Manager 2.4 (MCM 2).

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.	10-20%
S 292 Argento ricco pallido ad alta brillant.	10-20%
S 293 Oro ricco ad alta brillantezza	10-20%

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 Alluminio resistente all'abrasione	12,5%

Queste tinte metallizzate devono essere aggiunte al SL 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 metallizzate, 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

Diluyente per PVC rigido:	UKV 1 (10-15%)
Diluyente, odore tenue:	UKV 2 (10-15%)
Diluyente per polistirolo:	PSV
Diluyente a spruzzo:	7037 (10-15%)
Ritardante in pasta:	VP (10%)
Plastificante:	WM 1 (2-5%)
Polvere opacizzante:	MP (1-4%)
Modificatore di stampa:	ES (0,5-1%)
Diluyente a spruzzo per PS:	PSV
Agente di pulizia:	UR 3
Agente di pulizia:	UR 4
Agente di pulizia:	UR 5
Ritardante:	SV 5
Ritardante, molto lento:	SV 10

Per regolare la viscosità di stampa è generalmente sufficiente aggiungere del diluyente all'inchiostro. Per produrre un effetto ritardante in caso di lente sequenze di stampa, il ritardante SV 5 viene aggiunto al diluyente in modo proporzionale.

Il diluyente 7037 è disponibile per applicazioni a spruzzo e il PVS per polistirene.

Il plastificante WM 1 è consigliato se è richiesta un'elevata flessibilità della pellicola di inchiostro stampato. Questo è importante per supporti sottili con una tendenza naturale all'arrotolamento, così come per applicazioni che includono il taglio al vivo della superficie stampata. L'impiego del plastificante WM 1 riduce la velocità di asciugatura.

Aggiungendo la polvere opacizzante MP (massimo 1-4%, per SL 070 Bianco al massimo il 2%), la pellicola di inchiostro può essere opacizzata.

Il modificatore di stampa ES contiene silicone. Esso può essere utilizzato per risolvere problemi di scorrimento aggiungendone al massimo 0,5-1% in base al peso dell'inchiostro. Se viene aggiunta una quantità eccessiva di modificatore di stampa, i problemi di stesura dell'inchiostro vengono aumentati, e



l'adesione potrebbe essere ridotta, specialmente in caso di sovrastampa.

I solventi lavaggio UR 3 e UR 4 sono raccomandati per la pulizia manuale degli strumenti di lavoro. Il solvente lavaggio UR 5 è raccomandato per la pulizia manuale o automatica degli strumenti di lavoro.

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 e dalla reattività dell'inchiostro così come dalla temperatura di immagazzinamento. La durata del prodotto è di tre anni e mezzo per un contenitore chiuso e conservato lontano da fonti di luce ad una temperatura di 15-25 °C. In condizioni diverse, in particolare con alte temperature di immagazzinamento, la durata di conservazione si riduce. In questi casi la garanzia fornita da Marabu non è più riconosciuta.

Note

Le nostre informazioni tecniche siano esse parlate, scritte o tramite prove di laboratorio, corrispondono alle nostre attuali conoscenze sui nostri prodotti e le loro possibili applicazioni. Questa non è un'assicurazione di 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 verificarne l'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 l'inchiostro Maraspeed SL nonché per i suoi prodotti ausiliari e additivi, sono disponibili schede di sicurezza della direttiva EC 1907/2006 con indicati tutti i dati tecnici e di sicurezza, compresa la classificazione in base alle norme sulle sostanze nocive e la legislazione CE. Queste indicazioni sono riportate anche sulle relative etichette.

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