

Inchiostro tampografico per fibre naturali o sintetiche come cotone, poliammide, poliestere e spandex

Flessibile, coprenza molto buona, bicomponente, resistenza molto buona ai lavaggi, alle stirature, certificato Oeko-Tex® Standard 100

Vers.6
2016
26 Aprile

Campi di applicazione

Supporti

Tampa® Tex TPX è particolarmente adatto alla stampa su :

- Cotone
- Nylon
- Poliestere
- Poliammide (PA)
- Spandex
- Tessuti misti

Tampa® Tex TPX possiede una buona aderenza e resistenza ai graffi anche su altri substrati come ecopelle o superfici verniciate.

Se stampato su materiali riciclati è necessario effettuare delle prove preliminari per verificarne l'adesione.

Dato che tutti i supporti da stampa sopra menzionati possono essere differenti nella stampabilità, anche se dello stesso tipo, sono indispensabili prove preliminari per l'adattabilità che ci si propone. Verificare la compatibilità all'uso che se ne vuole fare.

Campo di utilizzo

Tampa® Tex TPX è destinato alla stampa tampografica su tessili naturali o sintetici che richiedono una resistenza elevata ai lavaggi e alle stirature.

Caratteristiche

Regolazione dell'inchiostro

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

Prima della stampa, bisogna aggiungere il Catalizzatore XH nella corretta quantità:

5 parti di inchiostro : 1 parte di catalizzatore

Quando viene utilizzato il catalizzatore La temperatura di lavorazione e di essicca-mento non deve essere inferiore a 15°C poi-ché potrebbero verificarsi danni irreparabili. Evitare anche il contatto con l'umidità per diverse ore dopo la stampa dal momento che 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

La miscela inchiostro/catalizzatore è chimicamente reattiva e deve essere utilizzata entro 6-8 ore, tempi riferiti ad una temperatura di 20°C e 50% RH. Temperature più alte ridurranno la durata.

Se i tempi menzionati vengono oltrepassati, l'adesione e la resistenza dell'inchiostro possono essere ridotte, anche se le caratteristiche dello stesso non mostrano notevoli cambiamenti.

Essiccamento

Parallelamente all'essiccamento fisico (quindi all'evaporazione dei solventi contenuti), ha luogo anche l'indurimento per effetto della reazione di reticolazione tra l'inchiostro e il catalizzatore.

I seguenti valori riguardano la progressiva reticolazione (indurimento) della pellicola di inchiostro:

Tempo d'essiccamento

Impilabile	20°C	20sec
Lavaggio	20°C	2 gg.
Essiccamento tot.	20°C	7 gg.

Il processo di reticolazione può essere accelerato tramite temperature più elevate, per esempio usando un forno in continuo. I tempi citati variano in base al supporto, alla profondità di incisione del cliché, alle condizioni di asciugatura e agli ausiliari utilizzati. Per sequenze veloci di stampa, consigliamo l'asciugatura ad aria forzata (circa 200°C per 2-3 sec) della superficie dopo la stampa di ciascun colore. Per stampe a colori multipli, l'inchiostro stampato prima non deve asciugare completamente prima di stampargli sopra l'inchiostro successivo. Tramite asciugatura a temperatura ambiente, la stampa successiva deve essere effettuata entro 48 h dopo la stampa precedente.

Resistenza alla luce

Per la gamma di inchiostro Tampa® Tex TPX vengono usati solo pigmenti dotati di un'elevata resistenza alla luce.

Le tinte miscelate aggiungendo la vernice di sovrastampa oppure altre tinte di colore, soprattutto il bianco, hanno una ridotta resistenza alla luce e alle intemperie, a seconda del loro rapporto di miscelazione. La resistenza alla luce si riduce anche se l'inchiostro stampato ha uno spessore ridotto.

Resistenza meccanica

Dopo un appropriato essiccamento, la pellicola d'inchiostro presenta un'adesione e resistenza all'abrasione, ai graffi, è impilabile, ed è resistente ad un largo numero di prodotti chimici, oli, grassi, e solventi.

L'inchiostro bicomponente Tampa® Tex TPX è studiato per la stampa su fibre sintetiche e naturali e mostra una flessibilità elevata. Le stampe su nylon, poliestere, spandex e tessuti misti sono estremamente resistenti ai lavaggi e dopo parecchi cicli di lavaggio mostrano risultati migliori rispetto ad altre tecniche quali le etichette per transfer.

La resistenza massima ai lavaggi si raggiunge se le stampe vengono fatte asciugare per 2 giorni a 20°C. Questo processo può essere accelerato tramite asciugatura forzata in forno oppure aria calda.

La resistenza di Tampa® Tex TPX alla stiratura è molto buona. Pertanto, la resistenza alla stiratura del prodotto stampato dipende dalla stabilità di temperatura del supporto. Il pre-trattamento dei tessuti non è necessario. Per i tessuti trattati con una finitura, prove preliminari sono necessarie.

I pigmenti utilizzati sono resistenti ai solventi e ai plastificanti.

Gamma**Tinte Base**

920	Giallo Limone
922	Giallo Chiaro
924	Giallo Medio
926	Arancione
930	Rosso Vermiglio
932	Rosso Scarlatto
934	Rosso Carminio
936	Magenta
940	Marrone
950	Viola
952	Blu Oltremare

954	Blu Medio
956	Blu Brillante
960	Verde Scuro
962	Verde Prato
970	Bianco
980	Nero

Tinte Quadricromia

429	Giallo Quadricromia (Giallo)
439	Rosso Quadricromia (Magenta)
459	Blu Quadricromia (Ciano)
489	Nero Quadricromia (Nero)

Tinte Alta Coprenza

170	Bianco Coprente
-----	-----------------

Metallizzati pronto-uso

191	Argento
-----	---------

Ulteriori tinte

904	Legante speciale
910	Vernice sovrastampa

Siccome la gamma dei supporti solitamente comprende materiali scuri, le tinte base TPX tranne TPX 922, 936, 950 e 956 mostrano una coprenza elevata. Questa combinazione permette di miscelare le tinte in base ai comuni sistemi di miscelazione così come alla Pantone Textile Color Guide.

L'aspetto delle tinte può variare significativamente a seconda del supporto utilizzato (soprattutto TPX 970/170).

In ragione delle differenze di peso specifico la resa delle tinte può fortemente variare da un colore all'altro. Questo è particolarmente evidente per i bianchi e per le tinte miscelate con base bianca.

Tutte le tinte sono miscelabili tra loro. Per mantenere le caratteristiche speciali di questa gamma di inchiostri, TPU non deve essere miscelato con altri tipi di inchiostri o altri additivi.

Tutte le tinte di base così come quelle molto coprenti, in accordo con il System Tampacolor sono inserite nel nostro Marabu-ColorFormulator (MCF). Esse costituiscono la base per il calcolo delle formule individuali ed è possibile riprodurre tonalità dei sistemi di inchiostro HKS®, PANTONE® e RAL®. Tutte le formule sono contenute nel programma Marabu-ColorManager.

Certificazione Oeko-Tex® Standard 100

Le tinte base Tampa® Tex TPX 920-980, così come l'argento 191 e la vernice 910 sono certificate Oeko-Tex® Standard 100.

Numero certificazione: 13.0.24215.

Ausiliari

HX	Catalizzatore, senza xilene	20%
TPV	Diluente, standard	10-30%
TPV 2	Diluente, rapido	10-30%
TPV 7	Diluente, rapido	10-30%
TPV 8	Diluente, lento	10-30%
TPV 9	Diluente, rapido	10-30%
TPV 3	Diluente, lento	5-15%
GLV	Diluente, lento	5-15%
SV 1	Ritardante, lento	2-10%
STM	Agente spessorante	1-2%
UR 5	Agente di pulizia (punto di infiammabilità 72°C)	

Il Catalizzatore HX è sensibile all'umidità e deve essere sempre stoccato in un contenitore sigillato. Appena prima dell'uso, aggiungere il catalizzatore all'inchiostro e mescolare in maniera omogenea. La miscela inchiostro/catalizzatore non può essere stoccata e deve essere usata subito.

Il diluente viene aggiunto alla miscela inchiostro/catalizzatore per regolare la viscosità di stampa. La scelta del diluente e la quantità da aggiungere sono fortemente dipendenti dalla temperatura ambiente e dalla velocità di stampa. Prove preliminari sono necessarie. I diluenti TPV, TPV 2 e TPV 9 possono essere utilizzati per la gran parte delle applicazioni.

Per sequenze lente di stampa e per la stampa di motivi fini, potrebbe rendersi necessaria l'aggiunta di ritardante al diluente. Per una diluizione addizionale dell'inchiostro contenente ritardante, usare solo diluente puro.

L'Agente Spessorante STM intensifica la viscosità dell'inchiostro senza influenzare in maniera significativa il grado di lucidità. Mescolare bene, si consiglia l'utilizzo di un miscelatore automatico.

Si consiglia l'utilizzo dell'Agente di Pulizia UR 5 per la pulizia manuale o automatica degli strumenti.

Parametri di stampa

Cliché

Tutti i cliché disponibili sul mercato fatti in materiale fotopolimero (35-50 µm), ceramico, acciaio sottile ed acciaio indurito (spessore 10mm) possono essere utilizzati. La profondità consigliata per l'incisione dei cliché ceramici, in acciaio sottile o acciaio indurito è di circa 30 µm (area piena) oppure 50 µm (half tone).

I cliché incisi al laser sono particolarmente validi in quanto la profondità dell'incisione può essere controllata precisamente. Pertanto, è facile produrre parecchi cliché con la più elevata precisione per riproduzioni esatte.

Tamponi

Secondo la nostra esperienza, possono essere usati tutti i comuni tamponi fatti tramite condensazione o addizione. In base al supporto, consigliamo una durezza di 1-6 shore.

Macchine di stampa

Tampa® Tex TPX è adatto ai sistemi a calamaio chiuso così come quelli a calamaio aperto. In base al tipo e all'utilizzo della macchina, si regola la quantità di diluente usato.

Durata

La durata dipende molto dalla formula/reattività del sistema di inchiostro e dalla temperatura di conservazione. La durata è di in barattoli chiusi, conservati in un luogo buio e ad una temperatura tra 15 e 25°C. è di:

- 1 anno per TPX 429,439,459,489
- 3,5 anni per tutte le altre tinte

Con differenti condizioni, soprattutto in caso di temperature più elevate, la durata è ridotta. In tali casi, la garanzia fornita da Marabu non sarà più valida.

Note

Le nostre informazioni tecniche siano esse verbali, scritte o tramite prove di laboratorio, corrispondono alle nostre attuali conoscenze sui i nostri prodotti e le loro possibili applicazioni. Questa non è una 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 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 di ogni e di tutti i danni causati non intenzionalmente o da grave negligenza.

Classificazione

Per la serie di inchiostro Tampa® Tex TPX ed i suoi additivi ad ausiliari sono disponibili schede di sicurezza in accordo con il regolamento CE 1907/2006, che coprono dettagliatamente tutti i dati di sicurezza rilevanti, compresa la classificazione, in conformità con gli attuali regolamenti CE per i requisiti previsti per l'etichettatura in materia di salute e sicurezza. Tali dati di salute e sicurezza sono riportati anche sulle rispettive 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