
Inchiostro tampografico per polipropilene pre-trattato e non trattato

Sistema mono-componente, satinato lucido, molto flessibile, buona coprenza, essiccamento rapido

Vers. 7
2012
15 Giugno

Campo di Applicazione

Supporti

Maraprop PP è particolarmente adatto per stampare su:

- polipropilene (PP) pre-trattato o non trattato.

Nella maggior parte dei casi, non è necessario un pre-trattamento della superficie mediante fiammatura, Corona o applicando il nostro Primer speciale P 2.

Alcuni materiali in polipropilene possono presentare residui di lubrificante, dovuti alla produzione, che possono ridurre l'adesione della pellicola di inchiostro. In questi casi, verificare se è possibile effettuare la stampa senza pre-pulizia.

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

Campo di utilizzo

L'inchiostro satinato-lucido a rapido essiccamento Maraprop PP è utilizzato principalmente per stampa su polipropilene, ad es. decorazioni su prodotti pubblicitari o per marchiare parti formate ad iniezione. La buona adesione permette di realizzare stampe su numerosi materiali in polipropilene non pre-trattati.

Mediante un adeguato processo di stampa, Maraprop PP può essere utilizzato per stampare su superfici non a diretto contatto con il cibo di qualsiasi materiale o articolo destinato ad entrare in contatto con generi alimentari. Ad ogni modo, deve essere assicurata la piena conformità con il regolamento (CE) Nr. 2023/2006. In caso di qual-

siasi richiesta contattare direttamente il nostro Ufficio Sicurezza Prodotti.

Caratteristiche

Essiccamento

L'essiccamento è fisico ed avviene rapidamente. E' asciutto al tatto a 20°C dopo 2-3 min., a 30°C dopo 30-40 sec. I suddetti tempi possono variare a seconda del supporto, della profondità del cliché, delle condizioni di essiccamento e degli ausiliari utilizzati.

Resistenza alla luce

Per la nostra gamma Maraprop PP sono utilizzati soltanto pigmenti con elevata resistenza alla luce.

Le tinte miscelate aggiungendo il legante bronzo o altri colori, soprattutto il bianco, hanno una ridotta resistenza alla luce ed alle intemperie, a seconda del rapporto di miscelazione. Inoltre, la resistenza alla luce diminuisce se lo spessore della pellicola di inchiostro stampato è ridotta.

I pigmenti utilizzati sono resistenti ai solventi ed ai plastificanti.

Resistenza alle tirature

Dopo un appropriato e corretto essiccamento, la superficie della pellicola di inchiostro mostra notevole stabilità, è impilabile e possiede un'eccellente flessibilità. La resistenza chimica di Maraprop PP alla traspirazione delle mani e all'abrasione è piuttosto bassa; inoltre è soltanto leggermente resistente ai comuni riempitivi che contengono il 50% max. di soluzione alcolica. In ragione della ridotta resistenza alla traspirazione delle mani non si consiglia di stampare Maraprop PP su prodotti soggetti ad un contatto costante con le dita (ad es. penne).

Maraprop PP



Qualora siano necessarie resistenze maggiori, utilizzare uno dei seguenti sistemi di inchiostro bi-componente: Tampapur TPU e Tampapol TPY con un adeguato pre-trattamento del supporto.

Sebbene sia un inchiostro ad essiccamento fisico, raggiunge la sua resistenza finale soltanto dopo diversi giorni.

Clichés

Possono essere utilizzati tutti i cliché realizzati in materiale fotopolimero, acciaio sottile e acciaio indurito chimicamente (10 mm) disponibili in commercio. Si raccomanda una profondità del cliché di 18-25 µm.

Tamponi da stampa

In base alla nostra esperienza possono essere utilizzati tutti i comuni tamponi realizzati tramite condensazione o addizione.

Macchine da stampa

Maraprop PP è adatto per sistemi a calamaio chiuso, così come per quelli a calamaio aperto. In base al modello e all'utilizzo della macchina viene regolata la quantità di diluente e scelto il tipo di diluente da usare.

Gamma

Tinte di base

Fare riferimento alla cartella colori 'Maraprop PP'

PP 020	Giallo Limone	PP 055	Blu Oltremare
PP 021	Giallo Medio	PP 058	Blu Profondo
PP 022	Giallo Arancio	PP 059	Blu Royal
PP 033	Magenta	PP 067	Verde Bandiera
PP 035	Rosso Brillante	PP 068	Verde Brillante
PP 036	Vermiglio	PP 070	Bianco
PP 045	Marrone Scuro	PP 073	Nero

Ulteriori tinte disponibili

PP 170 Bianco Coprente

Tinte in quadricromia

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

In ragione della maggiore pigmentazione, l'adesione del bianco coprente su PP non trattato è ridotta. E' possibile ottenere una sicura adesione e resistenza al graffio soltanto se, prima della stampa mediante un adeguato pre-trattamento, la tensione di superficie sarà aumentata ad almeno 42 mN/m.

Tutte le tinte sono miscelabili tra loro. Per mantenere invariate le speciali caratteristiche di questa eccezionale gamma di inchiostro, Maraprop PP non deve essere miscelato con altri tipi di inchiostro o additivi.

Le tinte di base sono tutte incluse nel nostro Marabu-ColorFormulator. Esse costituiscono la base per il calcolo delle singole formule di miscelazione, così come per le tinte dei comuni sistemi di riferimento Pantone®, HKS®, RAL®, e Marabu System 21. Tutte le formule sono contenute nel software Marabu-ColorManager.

I pigmenti utilizzati nelle suddette tinte, in base alla propria struttura fisica, corrispondono ai regolamenti CE EN 71/parte 3, sicurezza dei giocattoli – migrazione di elementi particolari. Tutti i colori sono adatti per la stampa su giocattoli.

Additivi

Trasparenti

PP 902	Legante Bronzo
PP 904	Base Trasparente

Bronzi

(da miscelare con il Legante Bronzo PP 902)

S 181	Alluminio (6:1)
S 190	Alluminio, resistente ai graffi (8:1)

Entrambe le tinte bronzo sono mostrate nella cartella colori.

Le tinte bronzo non possono essere conservate e l'Alluminio deve essere utilizzato nel corso di 8 ore (temperatura 20° C).

Maraprop PP



In ragione della propria struttura chimica, le tinte oro realizzate con polvere bronzo non sono consigliate in quanto riducono il tempo di lavorazione a 2 ore. In caso di un tempo di lavorazione più lungo, le tinte oro possono essere ordinate nel nostro speciale laboratorio per le miscele speciali.

Le tinte bronzo realizzate con polvere bronzo sono sempre soggette ad abrasione a secco che può essere ridotta soltanto mediante un'adeguata sovra-verniciatura con PP 902.

Tutti i dati indicati tra parentesi sono linee guida che possono variare in base alla coprenza. I rapporti tra parentesi si riferiscono alla miscela Legante Bronzo PP 902 e polvere bronzo dove il primo dato rappresenta le parti per peso del Legante Bronzo PP 902.

In ragione del formato più grande dei pigmenti bronzo, si raccomanda di utilizzare un cliché con profondità di 30 µm.

Maraprop PP non è compatibile con i nostri tre concentrati bronzo molto lucidi (S 291, S 292, S 293), pertanto si raccomanda di non miscelarli.

Ausiliari

Diluyente:	PPTPV
Ritardante:	SV 1
Prodotto opacizzante:	MP, Polvere Opacizz.
Pasta Antistatica:	AP
Primer:	P 2, per polipropilene
Agente di pulizia:	UR 3, UR4
Modificatore di stampa:	ES, aggiunta: 0-max. 1%

Per regolare la viscosità di stampa, generalmente, è sufficiente aggiungere il 20-25% di diluyente PPTPV all'inchiostro.

Per la stampa di motivi molto fini, può essere aggiunto il ritardante SV 1 all'inchiostro. Un'aggiunta eccessiva potrà causare problemi nel

trasferimento dell'inchiostro dal tampone al supporto.

Attenzione

Per una miscela di inchiostro che contiene già il ritardante, aggiungere soltanto diluyente per ulteriori aggiunte durante la stampa.

Aggiungendo la Polvere Opacizzante MP, l'effetto lucido dell'inchiostro sarà ridotto ad una finitura setosa o semi-opaca. L'aggiunta di una bassa percentuale di MP (nel caso di 070 Bianco, max. 5%) non influenzerà significativamente le resistenze dell'inchiostro ma ridurrà la sua coprenza.

Il Modificatore di Stampa ES contiene silicone. Può essere utilizzato per correggere problemi di stesura dell'inchiostro su supporti critici aggiungendone fino all'1% in base al peso dell'inchiostro. Qualora venisse aggiunta una quantità eccessiva di modificatore di stampa, i problemi di stesura aumenteranno e l'adesione potrebbe essere ridotta, soprattutto in caso di sovra-stampa.

Pulizia

Per la pulizia dei contenitori e degli utensili da lavoro utilizzare l'agente di pulizia UR 3 (flashpoint 42°C) o UR4 (flashpoint 52°C).

Clichè

Possono essere utilizzati tutti i clichés disponibili in commercio fatti in materiale ceramico, fotopolimero, acciaio sottile e acciaio indurito chimicamente (10 mm). Si raccomanda una profondità del cliché di 18-25 µm.

Tamponi di stampa

Per nostra esperienza, tutti i comuni tamponi fatti con materiali reticolati per condensazione o aggiunta possono essere utilizzati.

Maraprop PP



Macchine da stampa

Maraprop PP è adatto per sia per sistemi a calamaio chiuso che aperto. Regolare la macchina e aggiungere la corretta quantità di diluente in base al proprio utilizzo.

Raccomandazioni

L'inchiostro deve essere miscelato bene prima della stampa. Per proteggere i barattoli aperti dall'eccessivo essiccamento, essi devono essere coperti con cura da uno strato di diluente che, successivamente, sarà miscelato all'inchiostro prima della stampa.

Classificazione

Per la nostra serie di inchiostro Maraprop PP 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.

L'inchiostro ha un punto di infiammabilità compreso tra 40° C e 55° C.

Nota

Le nostre informazioni 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 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 verificare la loro 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.

Contatti

MARABU ITALIA S.A.S.

Via Molise, 7

20085 LOCATE TRIULZI MI

Tel.: 02/90 78 05 01

Fax: 02/90 78 04 86

Email: info@marabu-italia.it

Web: www.marabu-italia.it