

Inchiostro serigrafico per polipropilene non trattato e pre-trattato

Inchiostro mono-componente, satinato-lucido, elevata coprenza, molto flessibile

Vers. 6
2011
16 dic.

Campo di Applicazione

Supporti

Maraprop PP è un inchiostro serigrafico e tampografico mono-componente a base solvente particolarmente idoneo per la stampa su polipropilene (PP) non trattato e pre-trattato. Per il suo utilizzo in tampografia è disponibile una specifica scheda tecnica.

Alcuni supporti in polipropilene possono presentare sulla superficie residui di lubrificanti, che possono ridurre l'adesione della pellicola di inchiostro. Si raccomanda, pertanto, di 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 Maraprop PP è stato realizzato per la stampa su fogli in polipropilene e materiali in foil (ad es. Priplak® e Akylux®), così come su materiali flessibili utilizzati per copertine di libri oppure insegne. Un pre-trattamento mediante fiammatura, Corona o l'impiego di un primer non sono quindi necessari.

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 qualsiasi richiesta contattare direttamente il nostro Ufficio Sicurezza Prodotti.

Maraprop PP può essere utilizzato anche con una pistola a spruzzo ma, per questo procedimento, è indispensabile eseguire prove preliminari. Si raccomanda di filtrare l'inchiostro diluito (telaio 25 µm) prima dell'utilizzo, in caso contrario, potrebbero verificarsi bolle nella pellicola di inchiostro.

Caratteristiche

Essiccamento

L'essiccamento è fisico ed avviene rapidamente, E' possibile effettuare la sovra-stampa dopo l'essiccamento a 20°C per 10-15 min., procedere all'impilatura dopo l'essiccamento in forno a tunnel a 60°C entro 40-60 secondi. I suddetti tempi possono variare 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 stampa a più colori oppure stampa bianca e volta.

Resistenza alla luce

Per il nostro inchiostro Maraprop PP (scala blue wool da 6 a 8) sono utilizzati pigmenti con resistenza alla luce da media ad eccellente. Pertanto, tutte le tinte di base, posizionate in verticale, sono adatte per un utilizzo all'esterno fino a due anni; le tinte in quadricromia per un anno, in riferimento al clima moderato medio europeo. Il pre-requisito relativo a quanto sopra è la corretta e professionale lavorazione, così come un'aggiunta del 50% max. di vernice o bianco alle tinte di base.

Maraprop PP



Una passata di PP 902 sulla superficie completa stabilizzerà ulteriormente le stampe destinate all'esterno. In paesi con elevata esposizione alla luce del sole (tra il 40° parallelo nord e il 40° parallelo sud) la resistenza all'esterno diminuirà ad un anno.

I pigmenti utilizzati sono resistenti ai plastificanti ed ai solventi.

Resistenza alle firture

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).

Qualora siano necessarie resistenze maggiori, utilizzare uno dei seguenti sistemi di inchiostro bi-componente: PU, P, oppure PY con un adeguato pre-trattamento del supporto.

Gamma

Tinte di base

Fare riferimento alla Cartella Colori "Maraprop PP" oppure "System 21"

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

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.

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 2 (MCM 2.4).

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. Tutte le tinte sono, pertanto, adatte per la stampa su giocattoli.

Ulteriori tinte

PP 170 Bianco Coprente

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.

Tinte in quadricromia

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

Additivi

Legante Bronzo	PP 902
Base Trasparente	PP 409

Bronzi

(da miscelare con il Legante Bronzo P 902).

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

Maraprop PP



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).

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 tessuto a 120-34 fili o 120-31 fili, oppure anche più spesso.

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, lento:	QNV
Diluyente, rapido:	UKV 1
Diluyente a spruzzo:	PPTPV
Ritardante, medio	SV 1
Agente di pulizia:	UR 3
Modificatore di stampa:	ES (0.5-1 %)
Polvere Opacizzante:	MP (1-4 %)
Primer per polipropilene:	P2

Per regolare la viscosità di stampa, generalmente, è sufficiente aggiungere il 15 - 20 % di diluyente o ritardante all'inchiostro. Prima della stampa, è importante miscelare bene ed in modo omogeneo l'inchiostro.

Per produrre un effetto ritardante in caso di lente sequenze di stampa, aggiungere il Ritardante SV1 al diluyente (ad es. 50%). Per una miscela di inchiostro che contiene già il ritardante, durante la stampa, aggiungere soltanto diluyente puro senza ritardante. Per la verniciatura a spruzzo utilizzare il diluyente PPTPV.

Il Modificatore di Stampa ES contiene silicone. Esso può essere utilizzato per correggere problemi di stesura dell'inchiostro su supporti critici aggiungendone da 0.5 a max. 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.

Aggiungendo la Polvere Opacizzante MP (1-4%, nel caso di Bianco 070/170 max. 2%) all'inchiostro, il livello di lucidità può essere ridotto. Ciò non avrà conseguenze negative sulla resistenza chimica o sull'adesione dell'inchiostro.

Pulizia

Si raccomanda di pulire i telai subito dopo l'uso con il nostro agente di pulizia UR 3.

Tessuti e telai

Possono essere utilizzati tutti i tessuti in poliestere disponibili in commercio (qualità 1:1 plain weave) e tutti i telai resistenti ai solventi.

Maraprop PP



Resa

Un litro di Maraprop PP rende circa 70 m² di superficie stampata ad un livello di diluizione del 20 % utilizzando un tessuto a 120-34 fili.

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