

## **SCHEDA TECNICA – SERIE PM**

INCHIOSTRI MONO BICOMPONENTE SATINATO

### **Materiali stampabili:**

Poliestere trattato, Polietilene trattato (HD-PE, LD-PE), Polipropilene non trattato, Polipropilene trattato, Poliuretano, Superfici laccate. Se si deve stampare su supporti in Polipropilene (PP) al 100%, o scarsamente tagliato con altre sostanze, un preventivo pretrattamento non è necessario.

Fare particolarmente attenzione alle plastiche utilizzate nei sistemi ad iniezione, dove vengono utilizzati lubrificanti per il distacco, o a plastiche dove la migrazione dei plastificanti possono inficiare l'adesione.

### **Caratteristiche:**

- Aspetto satinato (45-55 gloss 60°)
- Rapido essiccamento
- Discreta stabilità per stampe che devono essere esposte all'esterno
- Buona coprenza
- Ottima adesione anche su superfici a scarsa bagnabilità, utilizzando il relativo catalizzatore
- Inchiostro pseudo plastico
- La miscela con il relativo catalizzatore migliora la solidità chimica e l'adesione

Data la versatilità di impiego della serie PM, si consiglia di eseguire prove di stampa preventive per verificarne l'idoneità.

Eventualmente, se necessario, aiutare l'adesione dell'inchiostro modificando la tensione superficiale (>40 N/m) dei vari supporti con trattamenti specifici quali: trattamento al plasma, corona, fiammatura (trattamenti fisici), pulizia o sgrassatura (trattamenti chimici), applicazione di primer tipo PRIMER PP.

L'inchiostro della serie PM, se additivato del relativo catalizzatore, ha un pot-life di circa 8 ore.

Il pot-life dipende dalle condizioni ambientali, soprattutto dalla temperatura e dall'umidità (temperatura ideale di 20-25°C e basso contenuto di umidità nell'ambiente di lavoro).

Se la serie PM viene additivata del relativo catalizzatore, si consiglia di aspettare almeno 15 minuti prima di stampare, tempo necessario per l'inizio della polimerizzazione.

### **Certificazioni:**

CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RoHS

La normativa EN 71-3 vale per tutte le tinte standard Monocomponente e Bicomponente, Ink System e Quadricromia, tinte HD, e per tutte le tinte speciali purché non formulate con inchiostri metallizzati, paste metallizzate o inchiostri e pigmenti fluorescenti. Per qualsiasi dubbio sulle tinte speciali consigliamo di inoltrarci specifica richiesta.

### **Eco-sostenibilità:**

(esente da): Bisfenolo A (BPA), Cicloesanone, Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, IPA, Lattice, Melammina

NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide .

### **Resistenza all'esterno:**

3 (anni)

I pigmenti utilizzati hanno una solidità che va da 6-8 DIN.

Adatto per applicazioni esterne per periodi non superiori ai 3 anni.

Nel caso di miscelazione con le basi trasparenti 70 TR o TP oppure con i bianchi 160 o 60 BN, la resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici diminuisce. Per prodotti che devono essere esposti all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro il catalizzatore XFH-N nella percentuale del 10%. Se si vuole aumentare la solidità all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro l'additivo UV adsorber nella percentuale del 5-7%.

### Essiccamento:

15 minuti a temperatura ambiente

L'inchiostro della serie PM essicca in modo fisico o mediante reazione chimica. Il tempo di essiccamento dipende:

- dallo spessore del film depositato
- dal tipo di diluente utilizzato
- dal tipo di forno
- dalla temperatura e dai tempi di utilizzo
- dal tipo di supporto su cui l'inchiostro viene depositato.

Essiccamento in modo fisico come monocomponente:

15 minuti a temperatura ambiente (dipende dalle condizioni locali)

50-60 sec a 50°C in un forno a circolazione d'aria (Il test eseguito nel nostro laboratorio è stato effettuato nelle seguenti condizioni: 8 mt/min, cliché serigrafico da 120.34 fili, diluente medio DILUENTE VINILICO al 15%).

Essiccamento tramite polimerizzazione come bicomponente:

Se la serie PM viene additivata con il relativo catalizzatore, bisogna tener conto, oltre all'essiccamento, anche della reazione di polimerizzazione che avviene a temperatura ambiente (20°C) in almeno 5-7 gg.

Se il film stampato viene scaldato in forno a 80°C per circa 20 minuti, la polimerizzazione si completa entro le 48 ore. Pot life di circa 8-ore lavorative. I colori fluorescenti (fare riferimento alla tabella colori FLUO) sono formulati con pigmenti speciali che, a causa della loro costituzione molecolare, non garantiscono alte solidità alla luce e vengono facilmente degradati dalle radiazioni elettromagnetiche.

L'esposizione all'esterno non supera i due mesi.

Solidità meccanica e chimica:

<b>Acidi</b>	(delle batterie) buona (acido solforico e acqua in miscela) (test monocomponente)
<b>Alcool</b>	circa 80 passate con peso di Kg 0,5 (test monocomponente)
<b>Candeggina</b>	50 passate con peso di Kg 0,5 (test monocomponente)
<b>Olio freni</b>	(anche olio motore) 100 passate con peso di Kg 0,5 (test monocomponente)
<b>Pastorizzazione</b>	(alta) nessuna perdita di colore e adesione (83°C 3 min) (test bicomponente)
<b>Sterilizzazione</b>	nessuna perdita di colore e adesione (130°C 10 min, 2 bar) (test bicomponente)

Per ottenere la migliore solidità è necessaria l'aggiunta del 10% di catalizzatore XFH o XFH-N, verificando che l'adesione dell'inchiostro stampato abbia il massimo dell'adesione.

Le prove devono essere eseguite dopo 5-6 giorni dalla stampa.

**Gamma colori:** EXTRA - M, FLUORESCENTI, HD, INK SYSTEM, QUADRICROMIA

110	111	112	115	117	120	121	122	124	130
131	132	133	134	136	140	141	142	150	151
160	165	104	104 BIS	105	106	107	108	110 HD	111 HD
112 HD	115 HD	120 HD	121 HD	130 HD	136 HD	140 HD	160 HD	165 HD	10 GL
11 GS	12 AR	21 RS	22 RC	25 MG	27 VT	32 BL	40 VR	60 BN	65 NR
70 TR	1080	1081	1082	1083	TP				

Fare riferimento alle tabelle colori Inchiostri lucidi, Fluorescenti e Ink System.

L'Ink System è un sistema tintometrico composto da 12 tinte basi che, miscelate nelle dovute proporzioni, possono dare origine a tabelle colori standard (Pantane, Ral, HKS...) o a tonalità personalizzate.

Nella serie PM le tonalità metallizzate sono disponibili solo miscelando le relative paste con la base trasparente 70 TR:

Pasta oro 75	10-20 %
Pasta oro 76	10-20 %
Pasta oro 77	10-20 %
Pasta bronzo 78	10-20 %
Pasta argento 79-050	10-15 %

Le paste metallizzate composte con la relativa base trasparente 70 TR, data la loro particolare composizione, possono ossidare. Il pot-life delle PASTE ORO composte è di circa 8 ore lavorative.

Le altre colorazioni metallizzate RE e GLITTER sono pronte all'uso. Nella serie PM le tonalità Fluorescenti sono pronte all'uso.

Nella tabella colori Ink System, sono state inserite anche le tonalità 1080 giallo, 1081 magenta, 1082 blu, 1083 nero, pasta TP (CMYK), necessarie per la realizzazione di stampe in quadricromia.

Nella gamma colori sono comprese le tinte: 160 HD Bianco Coprente 165 HD Nero Coprente

#### Ausiliari e additivi:

VINILICO diluente medio	15%	
AV2 diluente lento	15%	
XF-DR diluente rapido	15%	
XFH-N catalizzatore	10%	
Ritardante in pasta	10%	massimo
M 2000/S distendente	0,8%	
Antischiuma universale	1,5%	
Antisilicone/s	1,5%	
UV Adsorber	8%	
NPT opacizzante	2%	6% massimo

#### Pulizia dell'inchiostro:

Solvente Lavaggio Telai Aprimaglia spray

#### STOCCAGGIO:

Si consiglia di conservare i barattoli in ambiente oscuro, a una temperatura di 15-25°C.

Se la temperatura supera quella consigliata o i contenitori non sono perfettamente chiusi, la durata e le qualità si riducono drasticamente.

#### CLASSIFICAZIONE:

Prima di utilizzare l'inchiostro, consultare la relativa scheda di sicurezza messa a disposizione. Le schede di sicurezza fornite, sono conformi alla normativa REACH (EC 1907/2006)

La classificazione di pericolosità e la relativa etichettatura, sono conformi alla normativa CLP/GHS (EC 1272/2008).

#### ALTRE INFORMAZIONI:

Per ulteriori informazioni sui prodotti SERICOM ITALIA srl, fare riferimento al sito web [www.sericom.it](http://www.sericom.it)

## AVVERTENZE

La nostra attività di consulenza tecnica, svolta a voce, per iscritto oppure tramite prove o esperimenti, ha luogo sulla scorta delle nostre migliori conoscenze.

La stessa deve essere considerata tuttavia quale informazione senza alcun valore vincolante, anche per quanto concerne eventuali diritti di proprietà industriale di terzi.

Questo non esime il cliente da eseguire propri controlli dei prodotti da noi forniti allo scopo di stimarne l'idoneità o meno ai procedimenti ed ai fini previsti.

L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono pertanto sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.