



QUASAR s.r.l. **FABBRICA INCHIOSTRI PER SERIGRAFIA E DIGITALE**

10098 RIVOLI (TO) - ITALY - Via Di Vittorio 61
Tel. +39 (0)11 95.88.274 - Fax + 39 (0)11 95.94.196
www.quasarink.it - info@quasarink.it - didattica@quasarink.it

SCHEDE TECNICHE

269.000 MODATEX

SPECIFICHE DI SICUREZZA

Inchiostro a base di resine acriliche selezionate e di prima qualità. Tutti i componenti di 269 MODATEX sono in aderenza al regolamento REACH (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche e relativi aggiornamenti e compendi. 269 MODATEX è aderente alla normativa ISO EN 71/9 riguardante la presenza di solventi pericolosi. 269 MODATEX è esente dalle seguenti sostanze soggette a registrazione:

- sostanze persistenti, bioaccumulabili e tossiche (PBT) o molto persistenti e molto bioaccumulabili (vPvB) in conformità dell'Allegato XIII Reach;
- sostanze incluse nell'elenco soggetto ad autorizzazione, definite secondo l'Art.59;
- sostanze che oltrepassano i limiti CEE sul posto di lavoro;
- sostanze soggette a restrizioni su fabbricazione, immissione sul mercato ed uso di sostanze e preparati come definito nell'Allegato XVII;
- sostanze SVHC (Substances of Very High Concern) elencate nella CANDIDATE LIST of substances of very high concern for Authorisation, published in accordance with Article 59 of the REACH Regulation.

La precisa scelta di non avere componenti nocivi e tossici consente a 269 MODATEX di essere utilizzato con sicurezza negli ambienti di lavoro, allungando gli intervalli delle visite di legge. Viene fornita gratuitamente ai clienti la formulazione di qualsiasi Tinta a Campione per la riproduzione di ogni colore secondo il metodo Spettrofotometrico.

ADERENZA

269 MODATEX ha un aspetto mattato, senza flocculazioni e molto coprente. 269 MODATEX è inodore e si mantiene abbastanza fresco sul telaio da stampa per svariati minuti nelle pause. Le resine di base, esenti da Formaldeide, conferiscono all'inchiostro aderenza chimica su moltissimi tessuti e supporti: tessuti in cotone, fibre naturali, canapa, lino, tiene abbastanza bene anche su lana, molte fibre sintetiche. Inoltre può essere utilizzato per stampa su alcune finte pelli, carta, cartone, legno ed altri supporti ancora. Testare sempre prima della stampa le fibre ed i tessuti da stampare. I trattamenti dei tessuti, antimacchia, bozzime ecc., possono ridurre o impedire l'ancoraggio dell'inchiostro. Lo stampatore deve sempre verificare la tenuta prima della tiratura. In caso di particolari supporti sui quali non si riesca ad ottenere una sufficiente aderenza, richiedere la consulenza gratuita del nostro laboratorio.

Se polimerizzato correttamente resiste anche al lavaggio a secco.

Prima dell'uso 269 MODATEX deve essere catalizzato con il 3% di 269.981 Modatex Catalist. La miscela ha una durata di c.a. 5 giorni. Dopo tale lasso di tempo, l'inchiostro è ancora utilizzabile ma occorre aggiungere un'ulteriore dose di 3% di 269.981 Modatex Catalist. Questa operazione è possibile rifarla non più di 3 volte sullo stesso lotto preparato.

269 MODATEX può essere utilizzato anche senza il 269.981 Modatex Catalist. In questo caso occorre passare a forno a convezione lo stampato a 150°C per 4' oppure in forno IR onde medie, piena potenza, a 150°C per 45". L'utilizzo del forno può sostituire l'utilizzo del catalizzatore, ma onde evitare problemi su tipi particolari di tessuto, se ne consiglia sempre l'utilizzo.

MODATEX ELASTICO

Alcune tinte sono prodotte nella serie "ELASTICO". 269 MODATEX ELASTICO ha le stesse caratteristiche del MODATEX normale ma aderisce morbidamente anche sufficientemente a tessuti particolari quali lycra ed anche su alcuni tipi di poliesteri. Fermo restando che la tenuta allo sfregamento ed ai lavaggi su tutti i tessuti su cui si va a stampare deve essere sempre valutata ogni volta dallo stampatore.

E' anche disponibile l'additivo speciale 269.983 Modatex Additivo Soft Feel che, aggiunto alle tinte di cartella fino al 5%, rende l'effetto finale più morbido e vellutato.

RESISTENZA

La resistenza ai lavaggi si ottiene in modo più completo con l'asciugamento in forno. Anche la catalisi a freddo raggiunge un buon grado di resistenza ai lavaggi. Valutare sempre la presenza di eventuali additivi e trattamenti cui il tessuto potrebbe essere stato sottoposto. La resistenza al lavaggio a secco è elevata. Dalle prove di

laboratorio, dopo 10 cicli di lavaggio in lavatrice a 40°C - 60°C con detersivi comuni, una stampa effettuata su cotone 100%, scuro con telaio con tessuto 43.80 PW lasciata reticolare per 120 ore a freddo non rivela alcun segno di decadimento. Nei casi in cui fosse richiesta una elevata resistenza allo sfregamento forte, si consiglia di aggiungere all'inchiostro percentuali opportune di base trasparente oppure di sovrastampare l'immagine con base trasparente 269.100 MODATEX BASE TRASPARENTE.

A causa della varietà di composizione dei tessuti sul mercato, fare sempre delle prove preventive per valutare coprenza, tenuta ai lavaggi, resistenza allo sfregamento ed eventuali sanguinamenti dei coloranti utilizzati dalle tintorie tessili.

E' disponibile il 290.35 RITARDANTE per rendere l'inchiostro più fresco sul telaio. Prestare attenzione alla presenza di eccessiva quantità di Ritardante 290.35 che rende l'inchiostro solubile in acqua anche dopo il passaggio in forno. Nel caso di eccesso di 290.35 Ritardante si passi nuovamente il capo in forno maggiorando la temperatura ed il tempo di permanenza nel forno.

STAMPA QUADRICROMATICA CMYK

269 MODATEX scala EUROPA Quadricromatico utilizza la Scala Europa secondo la normativa ISO 2846. Nella stampa quadricromatica è molto utile esaltare la capacità tixotropica dell'inchiostro miscelandolo con l'AGENTE TIXOTROPICO 269.130 nella misura adeguata senza temere per la perdita d'intensità del tono di colore. La diluizione dell'inchiostro quadricromatico deve essere fatta con RITARDANTE 290.35 max 3%. Durante la stampa Quadricromatica, si consiglia di reintegrare l'inchiostro sul telaio con altro inchiostro leggermente più diluito a tempi prestabiliti.

Nella selezione Quadricromatica utilizzare sempre l'opzione UCR o meglio GCR ed attenersi ai valori di rapporto diametro filo/ diametro punto. Per le informazioni sulla correzione della curva densitometriche di selezione onde ottenere l'esatta riproduzione dell'originale e ridurre gli effetti dell'Errore di Tinta, Trapping, Print Contrast ecc. si consiglia di consultare il Trattato di Serigrafia, di Franco Lo Giudice.

DILUENTI

E' sempre meglio non eccedere in diluizione per evitare perdite di precisione dell'inchiostro. In ogni caso bisognerebbe sempre agitare l'inchiostro prima dell'uso, non a mano, ma con l'uso di elica cowless per almeno 3-4 minuti ad una velocità non superiore ai 500 giri minuto. La diluizione deve avvenire verso la fine dell'agitazione. Non fare scaldare l'inchiostro durante l'agitazione per non innescare la reticolazione.

269 MODATEX può essere diluito tranquillamente con acqua. 269 MODATEX diluito con acqua, fino al 10%, mantiene una ottima coprenza. Diluito fino al 40% MODATEX diventa meno coprente e può essere stampato su tessuti chiari. Con forte diluizione si riduce il secco finale dell'inchiostro, non fa spessore, perde la sua coprenza ma mantiene la vivezza della tinta. Nei casi in cui l'inchiostro debba rimanere fresco sul telaio, senza asciugare, aggiungere all'inchiostro il RITARDANTE 290.35 nella misura di 1% - 3%. Dosi eccessive di 290.35 pregiudicano l'essiccazione finale e l'inchiostro stampato resterà solubile in acqua per lungo tempo anche dopo passaggio in forno.

CONSIGLI PER LA STAMPA

Per ottenere stampe molto coprenti su tessuti scuri utilizzare telai da stampa con tessuti 32.100 PW e 43.80 PW. Per tratti più ricercati utilizzare tessuti da 55.64 PW a 77.55 PW, privilegiando lo spessore d'emulsione.

L'emulsione deve essere resistente all'acqua. Per grandi tirature utilizzare emulsioni diazo fotopolimere: consigliate Chromaline CP TEX (senza uso di catalyst) oppure UDC ACE (senza uso di catalyst). Ambedue le emulsioni Chromaline sono recuperabili dopo la stampa. Il quadro da stampa deve avere uno spessore di emulsione adeguato, ottenibile con successivi passaggi di emulsione bagnato su asciutto. La stampa deve essere effettuata a contatto, senza uso di Snap e Liftomat. Stampare con racle abbastanza morbide 65 - 70 shore, per i tratti a spessore utilizzare 70 - 75 shore. Utilizzare shore morbidi 55 - 60 shore solamente in presenza di tessuti irregolari e operati. Shore molto morbidi ed arrotondati depositano grandi masse d'inchiostro ma in modo poco preciso. In linea di massima una durezza di poliuretano attorno ai 70 shore dovrebbe coprire la gran parte di applicazioni su tessuto. La stampa deve essere sufficientemente lenta ed il raschietto tradizionale, oppure una seconda racla. E' anche utile stampare più volte sul telaio a contatto col tessuto soprattutto nel caso di stampa del 269.741 MODATEX BIANCO COPRENTE.

E' possibile utilizzare il 269.741 MODATEX BIANCO COPRENTE oppure il 269.742 MODATEX BIANCO ELASTICO come base di fondo per la successiva stampa 267 PLASTISOL NEW previa asciugatura con spot a quarzo infrarosso. La compatibilità è ottima e il risultato eccellente.

La stampa bagnato su bagnato risulta abbastanza semplice con l'uso di spot a quarzo infrarosso oppure ad aria calda a bassa potenza: questi piccoli spot devono essere posizionati dopo la stampa di ciascun colore. Per facilitare la stampa bagnato su bagnato e permettere lo stacco perfetto dei colori sovrastampati, spruzzare sul telaio, solo sul lato stampa (a contatto col supporto), l'apposito spray 502.201 Distaccante B/B e stampare qualche prova su tessuto di scarto. Lo spray Distaccante impedisce che l'inchiostro precedentemente stampato si attacchi al telaio del colore successivo.

ESSICCAZIONE

MODATEX 269.000 asciuga sia all'aria ambiente che nei forni a calore o I.R. Ogni variazione di temperatura ed umidità può influire modificando i tempi di reticolazione. Gli "spot" a raggi I.R. o con lampade di quarzo infrarosso, vanno testati per valutare i tempi di cottura esatti. Si facciano prove di tenuta al lavaggio dopo avvenuta reticolazione. Si consiglia di seguire i parametri espressi nella tabella seguente:

ESSICCAZIONE	TEMPERATURA CAMERA	TEMPO DI PERMANENZA
Aria Ambiente	15°/40°C	120 ore
FORNO AD ARIA CALDA VENTILATA	150°C	5 minuti
PRESSA A CALDO (per transfer)	150°C	45'
FORNO a resistenze I.R. onde medie a piena potenza (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	140°C	45 secondi
Forno a resistenza I.R. a piena potenza con ricircolo d'aria (min 9 lampade di potenza non inferiore ai 10 watt cm.)	130°C	30 secondi
Forno a pannelli radianti I.R. a piena potenza (min 3 pannelli ciascuno di potenza non inferiore ai 3 kw)	150°C	45 secondi

DURATA DEL PRODOTTO

In confezione originale stagna MODATEX 269.000 può essere tranquillamente stoccato fino ad 1 anno. In barattoli chiusi ed in locali con escursione termica max 5° > 35 °C senza particolari contro indicazioni. Il prodotto teme il gelo, che deteriora il prodotto, per cui non stoccarlo all'esterno durante l'inverno.

ATTENZIONE: LE TINTE OTTENUTE DA MISCELAZIONE CON POLVERE ARGENTO NON DEVONO ESSERE CONSERVATE.

La 281.781 POLVERE ARGENTO metallica, essendo un infiammabile solido, in miscelazione con la base per metallici 269.121 Modatex, nel tempo può liberare gas esplosivi. Dopo la composizione della miscela, l'inchiostro deve essere utilizzato in tempi brevi e non stoccato in magazzino. Deve essere smaltito al termine della stampa. Per cui si prepari solo la quantità che si prevede di utilizzare. In casi particolari, se si vuole proprio conservare il prodotto, lo si conservi in barattolo aperto, senza coperchio ed in luogo aerato.

GARANZIE

QUASAR srl produce inchiostri e prodotti serigrafici con competenza ed esperienza ed adotta un sistema di controllo qualità interno sia sulle materie prime in ingresso che durante i vari stadi di produzione. I componenti dei suoi prodotti subiscono controlli ed accertamenti continui con archiviazione del collaudo e del campione di ogni singola produzione, nell'interesse sia del produttore che dell'utilizzatore. L'uso e l'applicazione dei prodotti QUASAR srl sono talmente vasti da sfuggire a qualsiasi tipo di controllo, per cui l'unica garanzia che si concede è la sostituzione del prodotto qualora ne venisse provata la difettosità o la produzione difettosa. Lo stampatore è perciò sempre responsabile della scelta del tipo d'inchiostro da utilizzarsi e deve effettuare opportuni test di stampa preventivi, al fine di accertare l'idoneità alle specifiche richieste.

La maggior parte dei problemi di stampa derivano da un'errata applicazione o scelta del prodotto. Il laboratorio della QUASAR srl è a completa disposizione dei clienti per consigliare, apportare correttivi e personalizzazioni ai prodotti serigrafici di produzione. Sollecitiamo, pertanto, una stretta collaborazione tecnica onde poterci sempre migliorare nella stampa serigrafica. Le garanzie di qualità e produzione vengono riconosciute dalla QUASAR srl esclusivamente per i propri inchiostri confezionati nei contenitori originali da kg.1 e 5 e in tutte le altre confezioni della casa sigillate all'origine.

CARTELLA COLORI 269 MODATEX

100 BASE TRASPARENTE ELASTICO	372 SOLFERINO	603 BASE RIGONFIANTE
121 LEGANTE PER METALLICI	375 VIOLA	741 BIANCO COPRENTE
130 AGENTE TIXOTROPICO	400 AZZURRO	742 MODATEX BIANCO ELASTICO
135 BASE COPRENTE	411 BLU CHIARO	800 NERO ELASTICO
200 GIALLO FREDDO	421 BLU OLTREMARE	271 GIALLO EUROPA ELASTICO
231 GIALLO MEDIO	431 BLU MEDIO	371 MAGENTA EUROPA ELASTICO
241 GIALLO CALDO	451 BLU NOTTE	471 CYAN EUROPA ELASTICO
300 ARANCIO	511 VERDE CHIARO	871 NERO EUROPA ELASTICO
311 ROSSO GIALLASTRO	521 VERDE MEDIO	269.981 MODATEX CATALIST 3%
321 ROSSO VIVO	541 VERDE SOLIDO	269.983 ADDITIVO SOFT FEEL
331 ROSSO RUBINO	551 VERDE SCURO	

E' VIETATA QUALSIASI RIPRODUZIONE ANCHE PARZIALE