

Serie

1013

---

Natura: solvente

---

Metodo di stampa: tampografia

---

Tipo inchiostro: mono e bicomponente

---

Finish: satinato

---

Materiali: Gomma, Nylon (non siliconato), Pelle, Pelle sintetica, Poliammide, Poliuretano, Tessuti naturali, Tessuti sintetici

---

Caratteristiche:

- . La Serie 1013 utilizzata come monocomponente essicca in modo fisico
- . Buona elasticità e flessibilità in funzione degli spessori
- . Adatto per la produzione di decalcomanie a secco scivolanti
- . Se utilizzato come bicomponente, oltre all'evaporazione dei solventi (modo fisico), l'essiccazione avviene anche tramite reazione chimica con il relativo catalizzatore, conferendo al film stampato caratteristiche migliori di :

- . solidità alle macchie
- . solidità ai lavaggi a temperature di 60°C con i comuni detergenti
- . solidità ai lavaggi a secco
- . buona stabilità per stampe esposte all'esterno.

Data la versatilità di impiego di questo inchiostro ed alle possibili differenze nella qualità dei supporti utilizzati, si consiglia di eseguire prove di stampa preventive ed eventualmente, se necessario, aiutare l'adesione dell'inchiostro modificando la tensione superficiale dei vari supporti con trattamenti specifici quali: trattamento al plasma, corona, fiammatura (trattamenti fisici), pulizia o sgrassatura (trattamenti chimici).

E' possibile effettuare test anche con post trattamenti fisici.

In ogni modo si sconsiglia la stampa di supporti siliconati.

L'inchiostro della Serie 1013, 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 1013 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): Alogeni, Bisfenolo A (BPA), Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, Lattice, Melamina

NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.

NB: tutti i nostri inchiostri sono formulati con l'utilizzo di nafta aromatiche non cancerogene in quanto il contenuto di benzene è inferiore allo 0,1% in peso.

Anche le contaminazioni da IPA sono possibili ma sempre inferiori al limite di 1000 ppm.

---

Resistenza all'esterno (anni): 4

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

---

Adatto per applicazioni esterne per periodi non superiori ai 3-4 anni.

Serie

1013

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.

Se si vuole aumentare la solidità all'esterno, si consiglia di aggiungere all'inchiostro l'additivo UV adsorber nella percentuale del 5-7 %.

Essiccamento: 20 minuti a temperatura ambiente

L'inchiostro della Serie 1013 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:

- . 15-20 minuti a temperatura ambiente (dipende dalle condizioni locali).
- . 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, clichet tampografico inciso a 36 micron, diluente medio 1013-DM al 15%, forno a circolazione d'aria).

Essiccamento tramite polimerizzazione come bicomponente:

Se la Serie 1013 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 10 minuti, la polimerizzazione si completa entro le 48 ore.

Solidità meccanica e chimica:

Detergenti	normalmente utilizzati per i lavaggi a secco
Flessibilità (Elasticità o Piegatura)	
Lavaggi	anche a 60°C
Sollecitazioni meccaniche (Urti)	

Le resistenze chimico-fisiche dipendono soprattutto dal supporto su cui l'inchiostro viene stampato. In ogni caso le migliori solidità agli agenti chimici si ottengono con l'aggiunta del relativo catalizzatore. Se i tessuti stampati con la serie 1013 vengono stirati a temperature medie (cotone, fibre sintetiche) non vengono alterati.

Gamma colori: EXTRA - M, HD, INK SYSTEM, METALLIZZATI, QUADRICROMIA

110	111	112	115	117	120	121	122	124	130
131	132	133	134	136	140	141	142	150	151
160	165	165 S	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	75 RE	75 RE GLITTER	76 RE
76 RE GLITTER	77 RE	77 RE GLITTER	78 RE	78 RE GLITTER	79-050	1080	1081	1082	1083
TP									

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

L'Ink System è un sistema tintometrico composto da 12 tinte basi che, miscelate nelle dovute proporzioni, possono dare

Serie

1013

origine a tabelle colori standard (Pantone, Ral, HKS...) o a tonalità personalizzate.

Nella Serie 1013 le tonalità metallizzate sono disponibili solo miscelando le relative paste con la Base Trasparente 1013 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 1013 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 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 realizzazione di stampe in quadricromia.

Ausiliari e additivi:

1013-DM diluente medio	20%	
1013-DL diluente lento	20%	
1013-DR diluente rapido	20%	
1000H-N Green catalizzatore	5%	per stampe che devono essere esposte all'esterno. contenuto di diisocianato < 0,1%
1000H catalizzatore	10%	
1000H-N catalizzatore	10%	
Ritardante in pasta	10%	massimo
M 2000/S distendente	1,5%	
Antischiuma universale	0,5%	
Antisilicone/s	0,5%	
UV Adsorber	8%	
NPT opacizzante	2%	6% massimo

Utilizzo dei catalizzatori:

1000-H: da utilizzarsi per la stampa dei tessuti in generale.

1000H-N: conferisce elasticità. Adatto per la stampa di sostanze elastiche o flessibili, inoltre è consigliato per manufatti che devono essere esposti all'esterno.

Pulizia dell'inchiostro:

Solvente DACS  
 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.

Serie

1013

**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)

**NOTA:**

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.