



NoriPUR®

Inchiostro monocomponente o bicomponente per serigrafia e tampografia

Campo di applicazione e caratteristiche generali

NoriPUR® è un inchiostro serigrafico e tampografico ad essiccazione veloce pluriuso. NoriPUR® è adatto per la stampa su film di poliestere pretrattati, policarbonato, vetro acrilico, PVC, poliolefine (PE e PP), legno, metallo, carta, cartonaggio, pelle e previo prove su PS, ABS e SAN.

Per ottenere una buona adesione sui metalli, gli stessi devono essere assolutamente privi di grasso.

A seconda dell'utilizzo previsto NoriPUR® può essere utilizzato come inchiostro mono- o bicomponente. Utilizzato come inchiostro monocomponente su materiali termoplastici le stampe sono termoformabili.

Utilizzato come inchiostro bicomponente NoriPUR® garantisce una buona resistenza ad agenti chimici, detergenti e carburanti.

Resistenza agli agenti atmosferici

Su supporti idonei NoriPUR® garantisce, ad eccezione del colore bianco opaco 944, una eccellente resistenza agli agenti atmosferici. Per garantire una più lunga resistenza in esterni è consigliabile utilizzare per la stampa un retino a 77 fili.

Brillantezza

Da semilucida (setata) a lucida

Colori

Colori base per il sistema di miscelazione Pröll	093	Incolore	368	Rosso trasp.	669	Verde trasp.
	102	Giallo limone	429	Rosso violaceo	945	Bianco
	104	Giallo*	467	Rosa trasp.	948	Nero
	207	Arancione*	472	Viola		
	312	Rosso	566	Blu trasp.		
Colori standard	101	Giallo chiaro	417	Viola	615	Verde scuro
	115	Giallo scuro	518	Blu chiaro	627	Verde vivo
	135	Ocra	520	Ultra blu	628	Verde chiaro
	209	Arancione	521	Blu medio	836	Marrone
	314	Rosso scuro	522	Blu marino	944	Bianco coprente
	315	Rosso medio	523	Blu scuro	945	Bianco
	320	Rosso chiaro	610	Verde medio		
Colori speciali	171	Giallo trasp.	733	Argento	862	Oro carico pallido
	371	Rosso trasp.	861	Oro carico	863	Oro pallido (rosso)

* = Non utilizzare per la stampa su materiali molto plastificati e chiari (p.es. PVC qualità similpelle) e per eventuali successive lavoazioni di termoformatura.

I colori base NoriPUR® come anche il colore speciale 770 e le tonalità molto coprenti per la tampografia sono state controllate secondo la normativa per i giocattoli (DIN EN 71, parte 3:2013). I valori limite predefiniti (migrazione di certi elementi, categoria 3) sono decisamente inferiori a quanto richiesto (TÜV Rheinland LGA Products GmbH).

Lo standard USP Class VI (United States Pharmacopeia Testing - Biological Reactivity Testing in vivo Plastik Class VI) descrive il controllo sulla tossicità acuta e sistemica, irritazione cutanea e tollerabilità dei tessuti. Ciascun lotto delle tinte NoriPUR® 945 e NoriPUR® 948 (miscelati in proporzione 1 : 1, con 10% di indurente 002) sono stati testati dalla ditta Toxikon, Inc. secondo questo standard e hanno adempiuto tutte le esigenze.

Miscelazione e tempo di utilizzo

Per miscelare l'inchiostro bicomponente NoriPUR® sono disponibili due catalizzatori. Gli inchiostri miscelati con il catalizzatore 001 hanno un tempo di utilizzo relativamente breve. Il tempo di utilizzo è in funzione del catalizzatore e dalla temperatura. Si consiglia pertanto di miscelare il quantitativo di inchiostro che verrà utilizzato entro 1 o 2 ore. (Questo dato si riferisce per l'utilizzo con una temperatura di 20°C dell'ambiente di lavoro. Con temperature superiori il tempo di utilizzo si riduce).

Il tempo di utilizzo può essere allungato utilizzando il catalizzatore 002. La proporzione di miscelazione rimane invariata, il tempo di utilizzo aumenta sino a 6-8 ore.

Prima di diluire gli inchiostri per l'utilizzo, i due componenti – colore e catalizzatore – devono essere miscelati nelle seguenti proporzioni (vedi anche la descrizione sull'etichetta):

NoriPUR® incolore 093	7 parti peso inchiostro 1 parte peso catalizzatore
NoriPUR® colori argento, oro e rame	8 parti peso inchiostro 1 parte peso catalizzatore
NoriPUR® vari colori, molto coprenti	9 parti peso inchiostro 1 parte peso catalizzatore
NoriPUR® bianco 941, 845	10 parti peso inchiostro 1 parte peso catalizzatore
NoriPUR® bianco coprente 944	12,5 parti peso inchiostro 1 parte peso catalizzatore

Mescolare molto bene in modo che i componenti si miscelino omogeneamente

Diluizione

Serigrafia: Diluente M 202
Diluente S 402 o S 404 o miscela degli stessi

Quantità: ca. 10 - 20%

Tampografia: Diluente F001 (molto veloce)
Diluente F002 (veloce)
Diluente M202 (medio)
Diluente M203 (lento)
Diluente S402 (molto lento)

Quantità: ca. 30%

Tessuto telaio

Tutti i tessuti in poliestere utilizzati in serigrafia sono idonei

Pellicole

Utilizzare pellicole resistenti ai solventi. Buoni risultati si ottengono con il Proell Diazo-UV-Polimer Norikop 10 HQ

Essiccazione ed indurimento

Essiccazione veloce all'aria o nell'essiccatore a nastro. L'essiccazione L'indurimento avviene anche nella rastrelliera. Questo permette di utilizzare per la stampa con gli inchiostri bicomponenti anche macchine da stampa veloci.

Temperature più alte di essiccazione aumentano, in molti casi, (p.e. stampa su metallo) l'adesione degli inchiostri.

Consigliamo le seguenti temperature e tempi di essiccazione:

120°C – 10 min.

150°C – 5 min.

La stampa con inchiostri a due componenti su metallo è formabile e resistente agli urti, specialmente se l'essiccazione è avvenuta a queste temperature più alte.

In certe condizioni d'utilizzo i pigmenti contenuti negli inchiostri base 104 (Giallo) e 207 (Arancione) non sono stabili alla migrazione. E' consigliabile di non utilizzare questi colori per la stampa su materiali contenenti alte percentuali di plastificanti così come se le temperature di utilizzo dei materiali stampati superino i 60°C. Specialmente miscele che contengono anche piccole quantità di questi colori tendono, a queste temperature, a virare di tonalità.

Altre informazioni sull'utilizzo

Per la stampa su Poliolefine (PE,PP), le stampe devono essere pretrattate per la stampa (primer, trattamento corona ecc.), si consiglia di aumentare la quantità di catalizzatore, con questo si aumenta l'adesione e la resistenza ai graffi.

NoriPUR® utilizzato come sistema a due componenti garantisce una buona resistenza a prodotti chimici, carburanti, alcoli, acidi inorganici ecc. (DIN ISO 2836). Naturalmente anche il supporto su cui viene stampato deve essere resistente a questi agenti. (Vedi tabella "Prove di resistenza")

Le prove di resistenza vanno effettuate dopo stoccaggio delle stampe di 7 giorni a temperatura ambiente o di 2 giorni in forno a 50 – 60°C.

Sovrastampa

Stampe effettuate con NoriPUR® monocomponente possono essere sovrastampate con lacca NoriPUR® trasparente incolore 093 preparata sia con sistema mono che bi-componente. Se i colori sottostanti sono stati stampati con il sistema bicomponente è consigliabile sovrastamparli con il trasparente bicomponente. Per garantire una buona adesione intermedia è consigliabile sovrastampare prima che la stampa sottostante sia completamente indurita.

Proporzioni : 7 parti peso lacca
1 parte peso catalizzatore

Pulizia telai ed apparecchiature

Tutti i telai e le apparecchiature venuti in contatto con colori bicomponenti vanno puliti immediatamente dopo l'utilizzo in quanto gli inchiostri NoriPUR® bicomponenti induriti/essiccati sono resistenti ai solventi

Telai ed attrezzature possono essere puliti con il prodotto UNI-CLEANER FP61 e/o UNI-REIN A II.

Conservazione e scadenza

Il prodotto, nella confezione originale non aperta, in locali asciutti ed a temperature tra i 5 e 25°C può essere utilizzato, senza degrado della qualità, sino alla data indicata sull'etichetta della confezione.

I catalizzatori 001 e 002 vanno utilizzati entro 6 mesi dalla data di produzione. Dopo l'utilizzo la confezione va richiusa immediatamente in quanto i componenti del catalizzatore reagiscono all'umidità.

Importante

Aprire le confezioni raffreddate o riscaldate a causa del trasporto e/o dell'immagazzinamento solo dopo che il contenuto abbia ripreso la temperatura ambiente.

Il risultato della stampa è in funzione dell'oggetto da stampare, delle condizioni ambientali e di stampa nonché dei sistemi di applicazione. Consigliamo vivamente, prima di procedere con la stampa, di verificare il supporto di stampa in funzione della sua applicazione finale.

Supporti da stampare, presumibilmente uguali, sono diversi da produttore a produttore e, possibilmente, anche da lotto a lotto di produzione. Supporti possono contenere plastificanti, additivi antistatici o altri additivi che possono influire sulla buona adesione dell'inchiostro.

Ulteriori indicazioni si possono trovare nella nostra scheda informativa "Informazioni generali sugli inchiostri per serigrafia" (richiamare nel sito www.proell.de =>downloads=>Loesemittelbasierte Siebdruckfarben)

DISTRIBUTORE

MOHWINCKEL

20090 Trezzano s.Naviglio
Via S.Cristoforo 78
Tel. 02 48401749 - Fax 02 4453847
e-mail: comm@mohwinckel.it

Il nostro consiglio tecnico orale, scritto o tramite esperimenti corrisponde allo stato odierno delle nostre nozioni e vuole informare sui nostri prodotti e loro possibili applicazioni. Non significa quindi che assicuriamo certe caratteristiche dei nostri prodotti o la loro idoneità per un uso concreto. Questo non libera l'utilizzatore a verificare personalmente l'idoneità dei nostri prodotti per il loro concreto utilizzo per la sua specifica applicazione. Le indicazioni riportate nel nostro foglio informativo "Informazioni generali sugli inchiostri serigrafici" devono essere rispettate. Applicazione, uso e lavorazione dei nostri prodotti avvengono al di fuori delle nostre possibilità di controllo e quindi esulano dal nostro ambito di responsabilità. Non ci assumiamo inoltre la responsabilità di problemi inerenti la tecnologia di processo. Se, nonostante quanto sopra citato, una responsabilità dovesse essere presa in considerazione, questa è limitata al solo valore del prodotto da noi fornito ed utilizzato.

Con il presente foglio informativo tutti quelli precedenti sono da ritenersi superati