

Screen Printing Inks



# NOVACURE K

Codice A31139000K

## DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro a polimerizzazione ultravioletta con finitura lucida

## CAMPI DI UTILIZZO

NOVACURE trova principale applicazione nella stampa di materiali poliolefinici o di flaconi trattati con fiammatura o scarica corona.

## PROCESSO APPLICATIVO

<b>Supporti</b>	PP, PE, HDPE, LDPE trattati
<b>Fili/cm</b>	Da 77 a 165
<b>Emulsione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>ZERO - IN SV PLUS VIOLA</li> <li>ZERO - IN SR-V</li> </ul>
<b>Racla</b>	Profilo quadrato Durezza: da 70 a 85 Shore
<b>Polimerizzazione</b>	Lampade UV da 80 a 120 W/cm Velocità tappeto: 15-20 m/min Potenza: almeno 200 mJ
<b>Diluenti</b>	<b>DILUENTE REATTIVO 100-900</b> (codice A31810090000...) Max. 10%
<b>Ausiliari</b>	<b>FOTOINIZIATORE UV CONC. 100978</b> (codice A318100978001)
<b>Promotore d'adesione</b>	<b>PROMOTORE DI ADESIONE 90.908</b> (codice A31890908000) Max. 10%
<b>Livellante</b>	<b>LIVELLANTE 90.970</b> (codice A31890970000) Max. 2%
<b>Pulizia</b>	<b>SOLVENTE LAVAGGIO LQ 90.920</b>
<b>Conservazione</b>	Il prodotto, se conservato al buio, nella confezione originale chiusa, a una temperatura di 20-25°C, ha una vita di circa 1 anno.
<b>Confezione</b>	Vedi tabella <b>GAMMA PRODOTTI</b>
<b>Scheda di sicurezza</b>	Disponibile a richiesta

## CARATTERISTICHE GENERALI

- Ottime resistenze chimiche ad alcool e carburanti
- Ottima coprenza
- Ottima adesione sui materiali indicati
- Ottima resistenza all'acqua con l'aggiunta del promotore di adesione
- Reologia specifica per flaconaggio

## PREPARAZIONE

Prima dell'uso, l'inchiostro deve essere ben mescolato ed eventualmente diluito secondo le necessità di stampa.

Nel caso in cui si voglia abbassare la viscosità del prodotto, è possibile aggiungere fino al 10% di **DILUENTE REATTIVO 100-900**.

## CARATTERISTICHE TECNICHE

La resa del prodotto stampato a 150 fili/cm è di 70-80 m<sup>2</sup>/Kg. Tale dato è del tutto indicativo, in quanto dipende dalla diluizione, dal supporto e dall'attrezzatura di stampa.

La serie NOVACURE K ha una resistenza all'esterno (intemperie e luce solare) fino a 2 anni.

Questo dato è fortemente influenzato dal tipo di supporto sul quale si stampa, dall'altitudine, dalla posizione geografica e dall'inquinamento atmosferico.

L'aggiunta di elevate percentuali di bianco o base trasparente nell'inchiostro comporta una consistente riduzione della sua resistenza alla luce.

In caso si desideri aumentare la reattività dell'inchiostro, è possibile aggiungere fino al 5% di **FOTOINIZIATORE UV CONCENTRATO 100978**

Screen Printing Inks



**GAMMA PRODOTTI**

**BIANCHI e NERI**

CODICE	PRODOTTO	CONFEZIONE
A31139101K001	BIANCO COPRENTE	1 Kg
A31139103K001	BIANCO EXTRA	1 Kg
A31139701K00-	NERO COPRENTE	1 Kg e 5 Kg

**COLORI COPRENTI**

CODICE	PRODOTTO	CONFEZIONE
A31139201K001	GIALLO LIMONE	1 Kg
A31139202K001	GIALLO CROMO	1 Kg
A31139301K001	ARANCIO	1 Kg
A31139302K001	SCARLATTO	1 Kg
A31139303K001	ROSSO	1 Kg
A31139304K001	RUBINO	1 Kg
A31139343K001	ROSA	1 Kg
A31139401K001	BLU COBALTO	1 Kg
A31139403K001	BLU OLTREMARE	1 Kg
A31139440K001	VIOLETTO	1 Kg
A31139540K001	VERDE	1 Kg

**ALTRI PRODOTTI**

CODICE	PRODOTTO	CONFEZIONE
A31139850K001	LEGANTE PER BRONZI	1 Kg
A31139800K001	BASE TRASPARENTE	1 Kg
A31139801K001	VERNICE SOVRASTAMPA	1 Kg

Per preparare tinte metalliche o fluorescenti, è possibile aggiungere i pigmenti (codice A31196000) nel **NOVACURE LEGANTE PER BRONZI A31139850K001** in queste percentuali:

- 10-15% polvere argento
- 15-20% polvere oro
- 15-20% pigmento fluorescente

**COLORMATIC**

CODICE	PRODOTTO	CONFEZIONE
A31139100K001	WHITE L	1 Kg
A31139700K001	BLACK M	1 Kg
A31139P404K001	PERMANENT BLUE H	1 Kg
A31139P500K001	PERMANENT GREEN K	1 Kg
A31139P302K001	RED D	1 Kg
A31139P303K001	CARMINE E	1 Kg
A31139P342K001	PINK F	1 Kg
A31139P202K001	GOLDEN YELLOW B	1 Kg
A31139P440K001	BRIGHT VIOLET G	1 Kg
A31139P200K001	LEMON YELLOW A	1 Kg
A31139P301K001	ORANGE C	1 Kg

Con formulario dedicato

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- Testare sempre le caratteristiche del prodotto prima di procedere alla produzione.
- Le informazioni qui riportate sono il risultato di conoscenze ed esperienze precedenti, non rappresentano garanzia o assicurazione.
- A inizio lavorazione, verificare sempre la corretta polimerizzazione dell'inchiostro.
- Per avere i migliori risultati di adesione, si consiglia di avere una tensione superficiale del materiale di almeno 48 dyne/cm<sup>2</sup>.
- La completa adesione deve essere testata dopo circa 8 ore dalla stampa.
- Si consiglia di testare le resistenze chimiche dopo 48 ore dalla stampa.

**NOTA INFORMATIVA IMPORTANTE**

Le informazioni riportate in questa scheda tecnica non sono da ritenersi esaustive, ma chiunque dovesse utilizzare il prodotto per un qualsiasi scopo diverso da quello specificatamente consigliato sul presente documento senza una precisa conferma scritta da parte nostra, lo fa a suo rischio e pericolo.

Sebbene infatti ci adoperiamo per assicurare che tutti i consigli qui contenuti riguardo al prodotto siano corretti, non abbiamo tuttavia nessun controllo né sulla qualità e le condizioni del supporto, né sui molteplici fattori che possono influire sull'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo specifici accordi scritti, non accettiamo nessuna responsabilità – di qualità natura ed in qualunque maniera si dovesse presentare – in merito al rendimento del prodotto, né per qualsiasi perdita o danno derivante dall'uso non autorizzato del prodotto.

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a revisioni periodiche, in base all'esperienza e alla nostra politica di costante miglioramento del prodotto.