

Supporti stampa

Molti supporti utilizzati nelle stampe Punto-Vendita quali plastiche corrugate, stirene, cartone, carta patinata, vinile opaco, vinile rigido, poliestere trattato, striscioni in polietilene o polipropilene, vinile a pressione. Non consigliata su materiali vinilici fortemente elasticizzati come striscioni in vinile ed adesivi elettrostatici.

Utilizzo finale

Applicazioni Punto-Vendita e pubblicitarie sia interne che esterne su una vasta gamma di supporti.

Informazioni sul prodotto

La serie PowerPrint™ Plus 1800 UV è stata formulata per le velocità di processo dei macchinari più moderni, anche multicolore, ed è caratterizzata da basse energie di reticolazione, odore lieve, elevata durezza superficiale e resistenza all'incollaggio in pila.

La serie PowerPrint™ Plus 1800 è disponibile nella gamma completa Nazdar che comprende: tonalità standard al tratto, basi per formulazioni Pantone®, colori per quadricromia sia standard che alta intensità, sia bassa viscosità per macchine ad altissima velocità che a media viscosità per applicazioni standard. Consultare i nostri uffici commerciali per verificare l'effettiva disponibilità sul territorio italiano.

La serie PowerPrint™ Plus 1800 è monocomponente, non contiene ne' solventi, ne' N-vinil -2-pirrolidone (nome commerciale V-Pirol®).

Informazioni applicative

Tessuti	Tessuti poliestere monofilamento da 140/150 fili/cm soddisferanno la maggior parte delle applicazioni. In casi particolari si possono usare tessuti fra 120 e 180 fili/cm.
Matrici	Emulsioni dirette e sottili film capillari resistenti ai solventi e compatibili con gli inchiostri UV, che consentono un sottile deposito di inchiostro.
Racle	Monostrato di durezza 80-90 shore oppure multi-strato che produca un deposito di inchiostro sottile e regolare.
Resa	60/85 m ² /l a seconda del deposito di inchiostro



Riduttore	Il riduttore di viscosità può essere usato fino al 10% in peso per ridurre la viscosità dell'inchiostro. Prima dell'uso consigliamo però di verificarne la necessità condizionando l'inchiostro ad una temperatura fra i 25°C ed i 32°C e mescolandolo accuratamente per alcuni minuti.
Vernice trasparente	Mixing Clear 1826 può essere utilizzato per ridurre l'intensità dei colori o come base per colori metallizzati
Imballi	Secchielli da 1 gallone (circa 3,78 l)
Conservazione	Gli inchiostri reagiscono a luce e temperatura. Immagazzinare in contenitori ben chiusi a temperature fra 15 e 32 °C. Gli inchiostri recuperati dal telaio non dovrebbero essere rimessi negli imballi originali ma tenuti separati, per evitare possibili contaminazioni dell'inchiostro non utilizzato.

Linee guida generali

Manipolazione dell'inchiostro

Il contatto diretto con la pelle è la principale causa di irritazione da esposizione a inchiostri UV. Si raccomanda pertanto che tutto il personale addetto alla miscelazione e manipolazione di questi inchiostri usi guanti protettivi e creme barriera per prevenire il contatto diretto con la pelle. In aree in cui gli inchiostri potrebbero schizzare si suggeriscono gli occhiali di sicurezza. Se l'inchiostro dovesse venire a contatto con la pelle, pulire con uno straccio pulito ed asciutto (non usare solvente o reducer). Lavare e sciacquare l'area interessata con acqua e sapone. Consultare la scheda di sicurezza per ulteriori precauzioni ed istruzioni.

Preparazione e conservazione

La serie 1800 è pronta all'uso con ottima stampabilità. Si consiglia di miscelare ad elica ad alta velocità prima dell'uso. La temperatura ottimale di stampa dell'inchiostro è di 25 - 30°C. Temperature al di sotto dei 18 °C fanno aumentare la viscosità dell'inchiostro, con effetti dannosi su stampabilità e reticolazione. Temperature elevate invece riducono la viscosità e con essa definizione della stampa, spessore del film e coprenza. Se l'inchiostro è freddo, mescolare ad alta velocità per riportarlo alla temperatura ottimale prima di aggiungere riduttori di viscosità.

La resistenza all'incollaggio in pila va accuratamente testata sui vari supporti stampa. Le prestazioni possono essere influenzate dalla scelta del materiale, condizioni di processo, temperatura ed umidità ambiente estreme. In caso di impilaggio inchiostro su inchiostro può essere necessario un foglietto separatore.



Reticolazione

La serie 1800 è formulata per reticolare se esposta ad una lampada a vapori di mercurio a media pressione regolata a 80 W/cm e con velocità di tappeto tali da ottenere i seguenti valori di irraggiamento:

80-100 mJ/cm² a 600mW/cm² per la maggior parte delle tonalità della serie 1800

100-130 mJ/cm² a 600 mW/cm² per i codici 1820, 1878, 1879, 18136 e 18156.

Se con le vostre apparecchiature non riuscite a raggiungere questi parametri, consultate il nostro servizio tecnico.

Test di adesione

Anche se si raggiungono i livelli consigliati di irraggiamento, è importantissimo controllare i livelli di adesione su una stampa già fredda verificando:

1. Sensazione al tatto: la serie 1800 è liscia, uniforme e brillante
2. Torsione del pollice premuto sull'inchiostro: la superficie non dovrà danneggiarsi o sbavare.
3. Graffi superficiali: dopo il raffreddamento la serie 1800 resiste al graffio. Alcuni supporti vinilici ed alcune carte si graffiano facilmente, usate una lente per determinare se eventuali graffi sono solo dell'inchiostro o coinvolgono anche il supporto stampa.
4. Test nastro adesivo su incisioni in croce: usate un utensile per incisioni in croce o un coltello affilato per incidere solo il film di inchiostro, quindi applicate nastro adesivo trasparente 3M n. 600 sull'area incisa, strofinarlo sull'inchiostro per farlo aderire bene e strapparli via perpendicolarmente al supporto di stampa.

Sistema di riproduzione colore Pantone® PMS – Pantone® Matching System

Le basi PMS sono colori altamente concentrati usati per simulare le tonalità del Pantone Color Specifier 1000®. Questi inchiostri possono essere stampati tal quali, mescolati per ottenere simulazioni di colori Pantone® o tagliati con la base trasparente 1826 Mixing Clear per ottenere tonalità traslucide. Le basi PMS sono formulate senza pigmenti bianchi o coprenti. Il bianco eventualmente necessario viene aggiunto tramite il bianco da miscela 18358 Tinting White. Questo consente di ottenere con la miscelazione colori più puri e vibranti e di ottenere una migliore simulazione di toni scuri o intensi.

Colori standard al tratto

I colori standard al tratto sono pronti all'uso ed hanno un'ottima coprenza e stampabilità.



Colori per cromie

Colori di cromia standard: I colori per cromie standard sono formulati con toni e densità nella parte alta degli intervalli standard SWOP, al fine di facilitare la messa a punto del colore con sistemi di controllo comunemente disponibili sul mercato.

Colori di cromia intensi (dense): sono formulati con intensità di colore più alte degli standard, per consentire allo stampatore una maggiore latitudine di impiego e possibilità di correzione.

Nero per quadricromia ad alta intensità (High Intensity Halftone Black): è stato ideato per essere utilizzato come nero da quadricromia ad alta intensità e nero al tratto in una sola passata.

Colori di cromia a media viscosità (MTR): sono la tipologia standard e consentono un'ottima produttività su macchine piane, a libro e sulla maggior parte delle multicolore, con basso allargamento e minima sovrapposizione del punto.

Colori di cromia a bassa viscosità (LTR): Consentono di raggiungere elevatissime velocità di produzione su macchine a cilindro e sulle più veloci macchine in linea pur mantenendo la qualità del punto e una minima sovrapposizione dello stesso.

Colori metallici

I tessuti raccomandati per questi colori sono poliestere monofilamento ad armatura semplice (1:1) da 120/140 fili/cm. Miscelare solo la quantità di inchiostro necessaria per la giornata di lavoro. Le reazioni chimiche fra inchiostro e polveri metalliche possono causare cambi di viscosità, stampabilità e colore. Quando il colore metallico va sovrastampato valutare accuratamente l'adesione fra strati di inchiostro prima andare in produzione. Per migliorare l'adesione tra strato e strato raccomandiamo che la stampa dei colori metallici sia programmata il più possibile verso la fine della sequenza di stampa.

Percentuali raccomandate nel trasparente 1826 Mixing Clear:

Argenti (base alluminio) fino all'8% in peso

Ori (base bronzo) fino al 15% in peso

Additivi

RE308: aggiungere dal 5 al 10% in peso per aumentare la flessibilità, in particolare su striscioni in polietilene e polipropilene. La durata dell'inchiostro non viene influenzata dall'additivo RE 308, tuttavia l'additivo stesso è consigliato solo per materiali poliolefinici per striscioni. L'aggiunta di RE 308 può ridurre la resistenza all'incollaggio in pila.

NB80: aggiungere il 5% in peso per migliorare ulteriormente l'adesione su polipropilene alveolare ed alcuni acrilici. Il miglioramento di adesione non sarà evidente nelle prime 24 ore, la reticolazione completa avverrà in 4-7 giorni. L'inchiostro miscelato con NB 80 ha una durata di 4-8 ore.

CARE 59: può essere aggiunto alla serie 1800 per ridurre il lucido ed aumentare la scivolosità. Non superare il 10% in peso. Usare miscelatori a motore.



Resistenza all'esterno

Se gli inchiostri della serie 1800 sono stampati ad intensità piena (saturi) e sono stati correttamente processati e reticolati, un stampa montata verticalmente nel sud dell'Italia ha una durata attesa all'esterno di due anni. La vernice di sovrastampa 1827 Overprint Clear può aumentare la longevità. La resistenza alle intemperie dipende dalle condizioni locali.

Tonalità disponibili

Codice	Tonalità standard al tratto	Codice	Basi per simulazione Pantone PMS
1810	Primrose Yellow Giallo Primula	18358	Tinting White Bianco da miscela
1811	Lemon Yellow Giallo Limone	18359	Tinting Black Nero da miscela
1812	Medium Yellow Giallo Medio	18360	Orange Arancio
1813	Emerald Green Verde Smeraldo	18361	Yellow Giallo
1819	Fire Red Rosso Fuoco	18362	Warm Red Rosso Caldo
1820	Brilliant Orange Arancio Brillante	18363	Rubine Red Rosso Rubino
1826	Mixing Clear Base trasparente per miscela e colori metallici	18364	Rhodamine Red Rosso Rodamina
1827	Overprint Clear Vernice di sovrastampa	18365	Purple Porpora
1852	Super Opaque Black Nero Coprente	18366	Violet Viola
1867	Reflex Blue Blu Reflex Coprente	18367	Reflex Blue Blu Reflex da Miscela
1868	Process Blue Blu Process Coprente	18368	Process Blue Blu Process da Miscela
1875	Super Opaque White Bianco super coprente	18369	Green Verde
1878	High Intensity White Bianco Alta Intensità		
1879	High Intensity Black Nero Alta Intensità		



Codice	Tonalità di quadricromia LTR (bassa viscosità)	Codice	Tonalità di quadricromia MTR (media viscosità)
18120	<i>Halftone Extender Base Pasta da Taglio per Quadricromia</i>	18140	<i>Halftone Extender Base Pasta da Taglio per Quadricromia</i>
18121	<i>Halftone Cyan Ciano Quadricromia</i>	18141	<i>Halftone Cyan Ciano Quadricromia</i>
18122	<i>Halftone Magenta Magenta Quadricromia</i>	18142	<i>Halftone Magenta Magenta Quadricromia</i>
18123	<i>Halftone Yellow Giallo Quadricromia</i>	18143	<i>Halftone Yellow Giallo Quadricromia</i>
18124	<i>Halftone Black Nero Quadricromia</i>	18144	<i>Halftone Black Nero Quadricromia</i>
18131	<i>Halftone Cyan Dense Ciano Quadricromia Intenso</i>	18151	<i>Halftone Cyan Dense Ciano Quadricromia Intenso</i>
18132	<i>Halftone Magenta Dense Magenta Quadricromia Intenso</i>	18152	<i>Halftone Magenta Dense Magenta Quadricromia Inten.</i>
18133	<i>Halftone Yellow Dense Giallo Quadricromia Intenso</i>	18153	<i>Halftone Yellow Dense Giallo Quadricromia Intenso</i>
18134	<i>Halftone Black Dense Nero Quadricromia Intenso</i>	18154	<i>Halftone Black Dense Nero Quadricromia Intenso</i>
18135	<i>Halftone Yellow RS Dense Giallo Quadricromia Intenso Rossastro</i>	18155	<i>Halftone Yellow RS Dense Giallo Quadricromia Intenso Rossastro</i>
18136	<i>High Intensity Halftone Black Nero Quadricromia/Tratto</i>	18156	<i>High Intensity Halftone Black Nero Quadricromia/Tratto</i>

Codice Additivo

RE 308	<i>UV Reducer-Flexibilizer Flessibilizzante – Riduttore di viscosità</i>
RE 310	<i>UV Reducer Riduttore di viscosità</i>
NB80	<i>UV Adhesion Promoter Promotore d'adesione</i>
CARE59	<i>UV Satin Paste Pasta UV effetto satinato</i>



Il marchio Nazdar è garanzia di qualità di un prodotto. Tuttavia Nazdar non può garantire il risultato finale, in quanto non ha nessun controllo sulle condizioni specifiche di ogni produzione e nemmeno sui procedimenti di ogni singola produzione. La responsabilità di Nazdar si limita alla sola sostituzione dell'inchiostro o del prodotto ad esso collegato. La stessa clausola si applica a qualsiasi assistenza tecnica fornita da Nazdar. La qualità di un supporto da stampare può cambiare come pure quella di un inchiostro sovrastampato; nondimeno le informazioni sul prodotto e i suggerimenti tecnici sono dati in buona fede in base a standard industriali e precedenti esperienze. L'utilizzatore è tenuto ad effettuare prove con gli inchiostri scelti prima di iniziare la produzione. Attendere almeno 24 ore dalla prova di stampa per valutare il risultato ottenuto con l'inchiostro utilizzato e l'adesione alla superficie. Prima dell'uso, lo stampatore è l'unico responsabile della determinazione dell'effettiva adeguatezza dell'inchiostro per l'uso che se ne intende fare.

In base alle informazioni dei nostri fornitori di materie prime, questi prodotti sono formulati per contenere meno dello 0,06% di piombo. Se si devono soddisfare limiti precisi rispetto al contenuto di metalli pesanti, si consiglia di ricorrere alle analisi di un laboratorio indipendente qualificato.

