

SERIE BIOprint

(serie per polietilene & bioplastiche)



VISA srl - stabilimento
27027 Gropello Cairoli (PV) - Loc. Case Sparse - Imm San Massimo
tel: +39 0382 815395 - fax: +39 0382 814462 - email: visa@visasrl.eu
Uffici
27027 Gropello Cairoli (PV) - Via Varese, 9 - email: visa@visasrl.eu
tel: +39 0382 815395 - fax: +39 0382 814462
p.iva 01834310185

www.visasrl.eu



CARATTERISTICHE

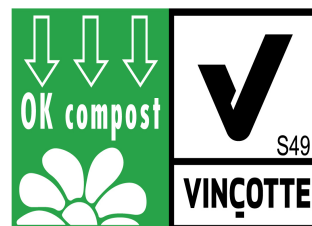
BIOprint Serie adatta per la stampa di Bioplastiche e polietilene alta /media densità

Si consiglia un trattamento del materiale a 38 / 40 Din per avere un perfetto ancoraggio. Il pH del prodotto è di 8,0 +/- 0,3, la viscosità di stampa consigliata è tra i 18" / 25".

Questa nuova serie di inchiostri per film plastici permette di superare le problematiche fin qui risolte dagli inchiostri a solvente.

SERIE BIOprint

VERNICE BASE	INK0123
BIANCO BASE	INK10089
GIALLO BASE	INK30173
ROSSO G. BASE	INK110313
RUBINO BASE	INK110314
BLU BASE	INK50234
VIOLA BASE	INK70045
NERO BASE	INK 90151



ATTENZIONE:

tutti gli inchiostri della serie BIOprint sono miscelabili per ottenere una più ampia gamma di colori per garantire tutte le caratteristiche tecniche della serie BIOprint si ricorda che la vernice base (INK0123) deve essere sempre presente in ogni formulazione in una percentuale non inferiore al 50%

PROPRIETA'

- Facilità di stampa e di pulizia
- Basso odore e basso livello VOC
- Ottimi il lucido e la resistenza all'acqua
- Ottima resistenza al graffio e all'abrasione
- Definizione di stampa ai massimi livelli

SUBSTRATI

Questi inchiostri sono stati specificamente sviluppati per la stampa di PE trattato:

- LDPE (min 38 DIN/cm²) *1

- HDPE (min 40 DIN/cm²) *1
- Bioplastiche *1

Possono comunque essere utilizzati anche su :

- carte in genere.
- kraft nazionali ed esteri
- carte e cartoni sia patinati che non con ottimi risultati.

ISTRUZIONI

Diluizione/Viscosità

La temperatura ha notevoli effetti sulla viscosità degli inchiostri e di conseguenza sulla qualità della stampa, pertanto è consigliabile lasciare che l'inchiostro raggiunga la temperatura di lavoro prima di cercare di correggere la viscosità.

Diluire con acqua per ottenere una viscosità di stampa di idonea (consigliata tra 20" e 25" misurati in tazza ford 4)

Pulizia/Lavaggio

Si raccomanda di pulire gli anilox, i cilindri gommati, i fotopolimeri, le pompe di circolazione ecc, prima che i prodotti giungano ad essiccazione. Questo può essere fatto con con semplice acqua o per una miglior pulizia raccomandiamo una miscela al acqua e **006-INK – DETERGENTE**

Il prodotto 006-INK, può essere diluito con acqua, sino ad un rapporto di 1:20 ed oltre.

NOTE

Non infiammabile.

Nota bene: Dati/informazioni di sicurezza sulla composizione

Non manipolare il prodotto senza prima avere consultato la corrispondente Scheda di Sicurezza.

STOCCAGGIO

In contenitori ben chiusi, la vernice rimane stabile come viscosità e tonalità per un periodo da sei mesi ad un anno. All'interno di questo periodo il prodotto è utilizzabile in conformità con le indicazioni contenute in questa scheda tecnica.

Una breve refrigerazione o riscaldamento (ad es. durante il trasporto) non ha influenza negativa sul prodotto, comunque la completa refrigerazione degli inchiostri deve essere evitata: i prodotti sono sensibili al gelo.

Informazioni tecniche date secondo le nostre attuali migliori conoscenze, che non impegnano la nostra responsabilità per l'uso improprio. Vista l'ampia gamma di supporti e prodotti disponibili ,

***Nota** :Le caratteristiche della stampa dipendono evidentemente dalla qualità del supporto e dal suo trattamento. La natura e la quantità degli additivi nella fabbricazione dei supporti sono tali da poter modificare il comportamento. *1 si consigliano prove preliminari d'adesione e compatibilità con prodotto finale.*