

# Scheda Tecnica

## NEW LOR VSR (opaca)

**Caratteristiche:** Inchiostri vinilici con tenue odore, di aspetto opaco/matt, molto coprenti e flessibili. Tutte le tonalità sono resistenti alla saldatura ad alta frequenza ad eccezione del Nero opaco 289 NEW LOR VSR, sostituibile con il Nero saldabile.

La serie risulta avere una buona resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici in genere, è comunque consigliabile consultare l'apposita tabella "resistenza alla luce" prima di iniziare una produzione.

La serie NEW LOR VSR possiede una buona resistenza all'acool, su quei supporti leggermente solubili nei solventi presenti nell'inchiostro (es. PVC, polistirolo ecc.).

La resa di stampa della serie varia in funzione del peso specifico di ogni tonalità. Con una diluizione del 15% e con telaio 120 fili a matrice diretta si ottengono rese medie varianti fra i 20 m<sup>2</sup>/Kg. e i 35 m<sup>2</sup>/Kg. Gli inchiostri sono disponibili nella versione standard piana, in quella monopigmentata "LEM" per un facile colour matching, tricromatica e fluorescente.

**Impiego:** La serie NEW LOR VSR può essere utilizzata per la stampa di PVC rigido, morbido, adesivo e gonfiabile, carta, cartone, tela e legno.

In alcuni casi è possibile utilizzare la serie NEW LOR VSR anche su policarbonato, metacrilato e polistirolo antiurto, utilizzando diluenti specifici.

Esistendo per ogni classe di supporto la possibilità di utilizzo di diluente specifico, consigliamo prima di iniziare una produzione di consultare l'appendice prodotti ausiliari comuni alle serie finora indicate.

**Norme d'uso:** Per l'impiego di questa serie si rende necessaria la sola diluizione con l'apposito diluente che potrà essere:

*Ritardante 509 LOR:* per la stampa di tratti fini o di quadricromie.

*Lento 532:* per una migliore stabilità dell'inchiostro sul telaio.

*Medio NF lucido o 1132:* per la stampa di soggetti al tratto o fondi pieni.

*Rapido F800:* per la stampa dove necessita una essiccazione rapida.

*BG/01:* per polistirolo, policarbonato e metacrilato.

**Essiccazione:** Avviene per evaporazione e penetrazione dove il supporto è poroso o risulta solubile nei solventi presenti. In normali condizioni ambiente il fuori polvere è di 5 - 15' in dipendenza del supporto e del diluente impiegato. E' possibile accelerare l'asciugamento in forni jet ad aria calda. Nella stampa di materiali non autoadesivi in forni a tappeto, per evitare problemi di blocking, si consiglia di valutare di volta in volta i tempi di permanenza in forno provvedendo ad un buon raffreddamento finale delle stampe.

Prodotti Ausiliari:

- Pasta 209 per quadricromia
- Base da taglio LOR VSR
- V.ce sovr. 02 Eurolor resistente alla benzina
- V.ce sovr. 02 Eurolor Solex resistente alla benzina e ai raggi UV

---

Queste informazioni sono fornite dopo prove di laboratorio. Tuttavia le caratteristiche del prodotto possono cambiare in funzione delle differenti condizioni di lavoro. Raccogliamo di verificare sempre le caratteristiche dei nostri prodotti prima di iniziare produzioni importanti. La responsabilità della Coates LorilleuxSpA si riduce alla sostituzione dei nostri prodotti

---

COATES LORILLEUX S.p.A.

VIA ISONZO, 6/C 22078 TURATE (COMO) ITALIA TEL: +39.02.969711.1 - FAX: +39.02.96754017 - E-MAIL: coatescreen.italia@coates.com

SEDE LEGALE: VIA VITTOR PISANI, 16 20124 MILANO CAP. SOC. L. 69.500.000.000 i.v. REG. IMPR. 129552-3292-2 TRIB. MI R.E.A. MI 708526

CODICE FISCALE E PARTITA I.V.A. 00739320158 NUMERO FISCALE COMUNITARIO IT 00739320158