

Sun Chemical Screen

Scheda Tecnica

PIGMENTI METALLICI COATES LORILLEUX

Caratteristiche: i pigmenti metallici sono impiegati per la produzione d'inchiostri metallizzati mediante la dispersione nelle basi trasparenti (o leganti) delle varie serie. Si differenziano per le seguenti proprietà:

Leafing (affioranti) sono dotati di ottima specularità ma con tendenza allo "spolverio". La grandezza delle particelle non supera normalmente i 15 μ .

No leafing (non affioranti) non "spolverano" (o spolverano poco) e quindi sono più adatti ad essere sovrastampati con altri inchiostri o trasparenti. La grandezza delle particelle va fino a 80 μ ed oltre.

Potere coprente dipende principalmente dalla grandezza delle particelle metalliche: quanto più è fine il pigmento, tanto più è coprente.

Brillantezza è influenzata da vari fattori ma principalmente dalla grandezza delle particelle di pigmento: quanto più sono grandi tanto più sono brillanti.

Resistenza agli agenti atmosferici i pigmenti **oro** (a base di bronzo), sono facilmente ossidabili da parte dell'atmosfera e quindi i relativi inchiostri vanno protetti con vernici trasparenti.

Quelli **argento** (a base alluminio) sono più resistenti anche se è buona norma per le lunghe esposizioni, specie all'esterno, proteggerli con vernici trasparenti.

Forma delle particelle : le particelle dei pigmenti metallici possono avere le seguenti forme geometriche.

Lamellari: è la forma più comune dei pigmenti metallizzati. Fornisce buona specularità e coprenza ed ha costi limitati.

Sferiche: è la forma di maggiore pregio ma poco diffusa e con costi elevati. La forma sferica fornisce ottima rifrazione della luce comunque si orientino le particelle. Il potere coprente è limitato.

Lenticolari: sono molto diffusi nel settore dell'Automotive (vedi vernici metallizzate); hanno proprietà intermedie fra i lamellari e le sferiche, danno quindi buona rifrazione della luce, specularità e coprenza.

Stato di fornitura i pigmenti metallici sono forniti:

in polvere: particelle metalliche al 100%

in granuli: per fornire maggiore sicurezza d'impiego e prevenire l'ossidazione. Occorre sciogliere previamente i granuli in solvente

in pasta le polveri sono prebagnate in solvente (inerte e privo d'acqua) per una maggior sicurezza d'impiego

segue

Sun Chemical Group S.p.A.

VIA ISONZO, 6/C 22078 TURATE (COMO) ITALIA TEL: +39.02.969711.1 - FAX: +39.02.96754017 - E-MAIL: info@serigrafia@eu.sunchem.com

SEDE LEGALE: VIA VITTOR PISANI, 16 20124 MILANO CAP. SOC. € 6.097.443 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

Sun Chemical Screen

Gamma dei pigmenti la tabella allegata fornisce i vari tipi di pigmenti disponibili, con le loro caratteristiche principali.

Impiego le polveri, le paste ed i granuli (previamente sciolti 1 : 1 nei diluenti BG/01 medio, o /991 rapido) vanno miscelate ai leganti nelle varie serie di inchiostri nei seguenti rapporti di peso

	<u>Inks solvente</u>	<u>Inks UV</u>
Polveri oro	200 ÷ 250	~ 150 / 850
	800 ÷ 750	
Polveri Ag	100 ÷ 150	~ 100 / 900
	900 ÷ 850	
Paste Ag	150 ÷ 200	~ 150 / 850
	850 ÷ 800	

Gli inchiostri così ottenuti vanno diluiti o catalizzati come gli altri colori della relativa serie.

Se si eccettuano gli inchiostri vinilici, è buona norma miscelare i pigmenti metallici con le basi trasparenti nelle quantità necessarie per la tiratura in corso per evitare possibili ossidazioni ad opera sia delle basi trasparenti sia dei diluenti. Questi ultimi devono essere di qualità controllata e privi di acqua.

Per evitare impolmonimenti, gli inchiostri UV devono essere miscelati nella quantità strettamente necessaria per le necessità immediate.

Nota: per migliorare l'adesione dell'inchiostro metallico (e dell'eventuale inchiostro sovrastampato) e per minimizzare gli effetti di spolverio, è consigliabile ridurre la percentuale di pigmento.

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 Sun Chemical Group SpA si riduce alla sostituzione dei nostri prodotti. Poiché non siamo in grado di prevedere o controllare le condizioni in cui i nostri prodotti vengono utilizzate, non è possibile garantire le loro performance.

Precisiamo che le informazioni contenute in questa scheda sono solo indicative e che potrebbero venire modificate per soddisfare le condizioni e l'efficienza delle attrezzature impiegate. I prodotti della Sun Chemical non sono utilizzabili con inchiostri o vernici di altri produttori salvo previa autorizzazione scritta. Sun Chemical si riserva la facoltà di modificare le informazioni inserite senza preavviso.



GAMMA PIGMENTI METALLICI **CARATTERISTICHE**

	Codice di vendita	Stato di fornitura e % di metallo	Granulometria media	Tessuto fili/cm	Leafing No Leafing	Forma particelle	Potere coprente
1. Argento Pasta	54499201	Pasta 75%	~ 7 μ	Max 140.31	Leafing	Lamellare	Ottimo
2. Oro ricco pallido Polvere	54499101	Polvere 100%	~ 7 μ	Max 150.31	Leafing	Lamellare	Ottimo
3. Oro ricco polvere	54499102	Polvere 100%	~ 7 μ	Max 150.31	Leafing	Lamellare	Ottimo
4. Oro pallido polvere	54499103	Polvere 100%	~ 7 μ	Max 150.31	Leafing	Lamellare	Ottimo
5. Silver Flake / 901	54499901	Pasta 75%	~ 90 μ	Max 77-90	No leafing	Lamellare	Medio
6. Argento Granulare	94499901	Granuli 78 %	15 μ	Max 120.34	No leafing	Lenticolare	Medio
7. Silver ET paste	63445904	Pasta 40%	15 μ	Max 120.34	No leafing	Lenticolare	Medio
8. **Super Silver /921	53430921	Vinilico 12%	15 μ	Max 120.34	No leafing	Lenticolare	Medio
9. Silver Spark /20	94499902	Pasta 70%	20 μ	Max 100 T	No leafing	Lenticolare	Medio

** già miscelato con legante vinilico

NOTE STAMPA CARTELLA COLORI PIGMENTI METALLICI SPECIALI

TIPO	CARATTERISTICHE PIGMENTO METALLICO	PREPARAZIONE INCHIOSTRO	DILUIZIONE	TESSUTO N° FILI/CM. Ø FILI
CHROME (solvente)	<u>Elevata specularità</u> , molto fine, no leafing, buona coprenza	Pigmento metallico già miscelato nel legante – pronto all'uso	–	110 – Ø 34 µ (max 140 – Ø 31 µ)
ARGENTO GRANULARE (pasta Super Silver ET)	Lenticolare, brillante, 16 µ , in <u>granuli</u> , no leafing, <u>buona coprenza</u>	Miscelare i granuli con Solvente Universale pulizia telai in rapporto in peso: <u>1 : 1</u> . La pasta così ottenuta va utilizzata secondo la seguente formula: Pasta Super Silver ET 15% Base trasparente 85%	Diluyente NF 15% (100 pp inchiostro + 15 pp diluyente)	110 – Ø 34 µ (max 120 – Ø 34 µ)
SILVER FLAKE /901	Lamellare, <u>elevata brillantezza</u> , 34 µ , in pasta, no leafing, media/limitata coprenza	Miscelare 15 pp pigmento in pasta in 82 pp 4795 + 3 pp scivolante NF lucido	Diluyente NF 15% (100 pp inchiostro + 15 pp diluyente)	77 – Ø 55 µ (max 90 – Ø 40 µ)
SILVER SPARK /20	Lenticolare, <u>molto brillante</u> , 20 µ, in pasta, no leafing, media/buona coprenza	Miscelare 15 pp pigmento in pasta in 82 pp 4795 + 3 pp scivolante NF lucido	Diluyente NF 15% (100 pp inchiostro + 15 pp diluyente)	110 – Ø 34 µ (max 120 – Ø 34 µ)
ARGENTO SALDABILE HF/08 (solvente)	Saldabile in <u>alta frequenza</u> , media/buona coprenza	Pigmento metallico già miscelato nel legante. Pronto all'uso	Diluyente NF 15% (100 pp inchiostro + 15 pp diluyente)	110 – Ø 34 µ (max 120 – Ø 34 µ)
IMITATION GOLD	Lenticolare, <u>molto brillante</u> , 20 µ, in pasta, no leafing, media/buona coprenza	Miscelare a 80 pp di inks silver Spark /20, 19,5 pp di Vynaglaze 47Y50E, 0,5 pp di Vynaglaze 47R20E	Diluyente NF 15% (100 pp inchiostro + 15 pp diluyente)	110 – Ø 34 µ (max 120 – Ø 34 µ)

Legenda

No leafing = non affiorante (senza spolverio)

Grandezza µ = granulometria media pigmento

p.p. = parti in peso

scala coprenza = ottimo – buono – medio – limitata