

PRODOTTI, MACCHINE,
ATTREZZATURE E SERVIZI
PER LA STAMPA
SERIGRAFICA INDUSTRIALE

Ulano

RKS

NBC

HURTZ

VFP
Ink Technologies

40 YEARS OF COLORS
1982-2022 sericom

gallus

Bochonow
Innovative Siebdrucktechnik

ATMA

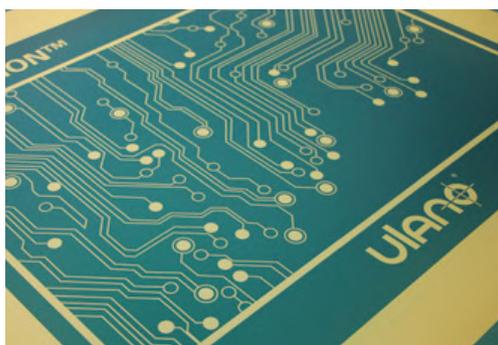
EPSON
EXCEED YOUR VISION

ekocleaner



Distributore per l'Italia di prodotti e chimica ULANO per la preparazione e la gestione del telaio serigrafico.

- Prodotti pre-trattamento
- Emulsioni tradizionali e pronte uso
- Film capillari
- Emulsioni e film capillari per sistemi di incisione CTS
- Pellicole indirette
- Pellicole per la mascheratura ad intaglio
- Prodotti per la pulizia
- Prodotti per recupero e post-trattamento
- Colle per tessuto serigrafico
- Inkjet Film
- Strumentazione di misura e controllo



Distributore per l'Italia di RKS, racle serigrafiche tradizionali, ad alta tecnologia e affilaracle.

- Racle in poliuretano
- Racle in vulkollan
- Racle in fibra di vetro
- Racle in fibra di carbonio
- Racle per telai serigrafici rotativi Gallus e SPGPRINTS (STORK)
- Affilaracle semi-automatiche e automatiche

PRINTAN DIAMOND



Da racla tradizionale a racla System Squeegee /Carbon S



Scarica il catalogo RKS su:
www.grafikasrl.it

SERIE PRINTAN (standard)



SERIE HT3 (elettronica)



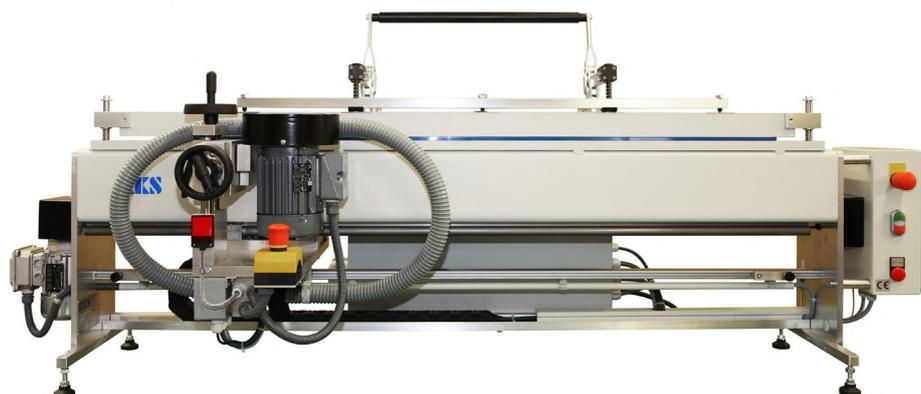
SERIE HQ1/HQ3 (alta qualità)



SYSTEM SQUEEGEE (fibra vetro)



CARBON S (fibra carbonio)



AFFILARACLE SEMI-AUTOMATICHE E AUTOMATICHE

Precision Screen Printing Meshes

PRODUCT GUIDE



Metal *series*

Metallic Wire Mesh for High Precision Screen Printing Applications

All of NBC's metal meshes are woven with a special screen printing grade of precision metal wires; giving greater tensile strength, lower elongation and quality consistency to fulfill all technical demands of screen printing applications in the electronics and photovoltaic markets.

We are proud to introduce the 5 ranges of precision metal wire mesh listed below.

M-10 (Standard Stainless Steel Wire Mesh)

M-10 is NBC's standard stainless steel wire mesh produced with rigorous quality control.

It is widely used for many sophisticated screen printing applications such as Printed Circuit Board, Membrane Switch, Solar Cells, Ceramic Packages, Capacitors and so forth.

The reliable quality and print repeatability are well recognized by those markets.

M-13 (Upgraded Stainless Steel Wire Mesh)

M-13 is upgraded NBC stainless steel wire mesh which is woven with 30% stronger stainless steel wire compared with standard stainless steel wire. The extra tensile strength of M-13 achieves higher screen tension and optimizes printing parameters for further improvement of dimensional accuracy, and prolongs screen service life.

M-30 (Super Stainless Steel Wire Mesh)

M-30 has exceptionally low elongation and large mesh open area.

It is woven with super stainless steel wire with 3 times stronger tensile strength than that of standard stainless steel wire. It minimizes mesh interference to print image while ensuring excellent paste transition; making it suitable for challenging applications utilizing high viscosity paste, such as Solar Cell, MLCC, LTCC and so forth.

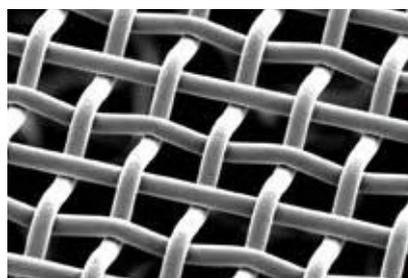
W-40 (Tungsten Wire Mesh, Next Generation)

W-40 is the next generation of wire meshes woven with tungsten wire which has even greater physical stability and print repeatability than the above super stainless steel wire mesh. Comparison of tensile strength per sq.mm is shown in the chart next page above.

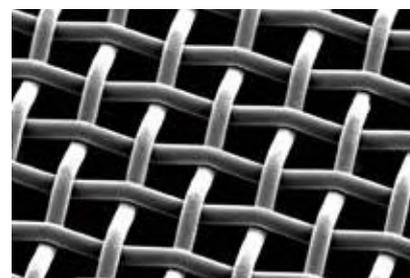
HDM (Heavy Deposit Mesh)

HDM is developed for specific screen-printing applications that require a heavy ink deposit.

The magnified photo below shows unique structure of HDM compared with standard wire mesh.



HDM 250-30



M-10-250-030



Top Quality, Super High Modulus Polyester Monofilament Mesh for Precision Screen Printing Applications

* Excluding EX SCREEN

Thread type

L: Conjugated Polyester Monofilament (27µmφ - 30 µmφ)

UX: Super High Modulus Polyester Monofilament (33µmφ - 45 µmφ)

EX: High Modulus Polyester Monofilament

Mesh Code	Mesh Count		Weaving	Thread Diameter	Mesh Thickness			Mesh Opening	Open Area	Theoretical Ink Volume	
	Tolerance ±3%				115cm	165cm & wider	115cm			165cm & wider	
	/cm	/inch			µm		µm				cm³/m²
α_L- 200 -024/ 508 PW	200	508	1:1 PW	24	36±2µm	N/A	24	23	8.3	N/A	
α_L- 200 -027/ 508 TW	200	508	2:2 TW	27	50±3µm	N/A	22	19	9.7	N/A	
α_L- 180 -027/ 460 PW	180	460	1:1 PW	27	41±2µm	42±3µm	24	19	7.7	7.9	
α_L- 180 -030/ 460 TW	180	460	2:2 TW	30	55±3µm	56±4µm	23	17	9.5	N/A	
α_L- 165 -027/ 420 PW	165	420	1:1 PW	27	40±2µm	41±3µm	30	25	9.8	10.1	
α_L- 165 -030/ 420 PW	165	420	1:1 PW	30	45±2µm	46±3µm	25	18	8.0	8.2	
α_UX 165 -033/ 420 TW	165	420	2:2 TW	33	60±3µm	60±3µm	24	16	9.4	9.4	
α_L- 150 -027/ 380 PW	150	380	1:1 PW	27	40±2µm	41±3µm	38	32	12.9	13.3	
α_L- 150 -030/ 380 PW	150	380	1:1 PW	30	45±2µm	46±3µm	33	24	11.0	11.2	
α_UX 150 -033/ 380 PW	150	380	1:1 PW	33	48±2µm	49±3µm	27	16	7.8	8.0	
α_UX 150 -035/ 380 TW	150	380	2:2 TW	35	64±3µm	64±3µm	30	20	12.9	12.9	
α_L- 140 -027/ 355 PW	140	355	1:1 PW	27	40±2µm	41±3µm	44	38	15.1	15.5	
α_L- 140 -030/ 355 PW	140	355	1:1 PW	30	45±2µm	46±3µm	39	30	13.4	13.7	
α_UX 140 -035/ 355 PW	140	355	1:1 PW	35	53±2µm	54±3µm	32	19	10.3	10.5	
α_UX 140 -035/ 355 TW	140	355	2:1 TW	35	61±3µm	61±3µm	34	23	13.8	13.8	
α_L- 130 -027/ 330 PW	131	334	1:1 PW	27	40±2µm	41±3µm	49	42	16.6	17.0	
α_L- 130 -030/ 330 PW	131	334	1:1 PW	30	45±2µm	46±3µm	44	33	15.1	15.4	
α_UX 130 -035/ 330 PW	130	330	1:1 PW	35	53±2µm	54±3µm	38	24	12.9	13.2	
α_L- 124 -027/ 315 PW	124	315	1:1 PW	27	40±2µm	41±3µm	54	45	17.9	18.4	
α_L- 124 -030/ 315 PW	124	315	1:1 PW	30	45±2µm	46±3µm	49	37	16.6	17.0	
α_L- 120 -030/ 305 PW	120	305	1:1 PW	30	46±2µm	46±3µm	53	41	18.6	18.6	
α_UX 120 -033/ 305 PW	120	305	1:1 PW	33	50±2µm	51±3µm	47	32	15.9	16.2	
α_UX 120 -035/ 305 PW	120	305	1:1 PW	35	53±2µm	54±3µm	45	29	15.5	15.8	
α_UX 120 -040/ 305 PW	118	300	1:1 PW	40	62±2µm	63±3µm	37	19	11.8	12.0	
α_UX 110 -035/ 280 PW	110	280	1:1 PW	35	53±2µm	54±3µm	53	34	18.1	18.4	
α_UX 106 -040/ 270 PW	106	270	1:1 PW	40	60±2µm	61±3µm	49	27	16.3	16.6	
α_UX 100 -035/ 255 PW	100	255	1:1 PW	35	53±2µm	54±3µm	64	41	21.9	22.3	
α_UX 100 -040/ 255 PW	100	255	1:1 PW	40	60±2µm	61±3µm	56	32	19.0	19.3	
EX * 100 -048/ 255 PW	100	255	1:1 PW	48	76±2µm	76±3µm	45	20	15.5	15.5	
α_UX 90 -040/ 230 PW	90	230	1:1 PW	40	60±2µm	61±3µm	67	37	22.1	22.5	
α_UX 90 -045/ 230 PW	90	230	1:1 PW	45	68±2µm	69±3µm	60	30	20.1	20.4	
EX * 90 -048/ 230 PW	88	225	1:1 PW	48	75±2µm	79±4µm	58	26	19.8	20.9	
EX * 90 -055/ 230 TW	88	225	2:1 TW	55	91±4µm	95±5µm	54	23	20.8	21.7	
EX * 90 -071/ 230 TW	88	225	3:1 TW	71	139±10µm	N/A	38	11	15.7	N/A	
α_UX 90 -33x2 230 PW	90	230	1:1 PW	33	57±3µm	60±4µm	40	13	7.5	7.9	
α_UX 79 -045/ 200 PW	79	200	1:1 PW	45	68±2µm	69±3µm	81	41	27.7	28.1	
EX * 79 -048/ 200 PW	79	200	1:1 PW	48	75±2µm	79±4µm	75	35	26.2	27.6	
EX * 79 -055/ 200 PW	79	200	1:1 PW	55	88±4µm	88±4µm	69	30	26.0	26.0	

Mesh Code	Mesh Count		Weaving	Thread Diameter	Mesh Thickness			Mesh Opening	Open Area	Theoretical Ink Volume	
	Tolerance ±3%				115cm	165cm & wider	115cm			165cm & wider	
	/cm	/inch			136cm		136cm				155cm
			µm	µm	µm	µm	%	cm ³ /m ²	cm ³ /m ²		
a_UX 71 -045/ 180 PW	71	180	1:1 PW	45	70±2µm	72±3µm	95	45	31.7	32.6	
EX * 71 -048/ 180 PW	71	180	1:1 PW	48	76±2µm	80±4µm	91	42	31.6	33.3	
EX * 71 -055/ 180 PW	71	180	1:1 PW	55	88±4µm	88±4µm	85	36	31.9	31.9	
EX * 71 -063/ 180 PW	71	180	1:1 PW	63	98±5µm	N/A	71	25	24.8	N/A	
EX * 63 -048/ 160 PW	63	160	1:1 PW	48	80±4µm	80±4µm	110	48	38.4	38.4	
EX * 63 -063/ 160 PW	63	160	1:1 PW	63	105±5µm	105±5µm	93	34	36.0	36.0	
EX * 63 -071/ 160 PW	63	160	1:1 PW	71	116±6µm	116±6µm	79	25	28.7	28.7	
a_UX 59 -045/ 150 PW	59	150	1:1 PW	45	72±2µm	74±4µm	124	54	38.6	39.7	
EX * 59 -048/ 150 PW	59	150	1:1 PW	48	76±2µm	80±4µm	120	50	38.2	40.2	
EX * 59 -055/ 150 PW	59	150	1:1 PW	55	88±4µm	88±4µm	114	45	39.9	39.9	
EX * 59 -063/ 150 PW	59	150	1:1 PW	63	105±5µm	105±5µm	104	38	39.9	39.9	
EX * 59 -071/ 150 PW	59	150	1:1 PW	71	116±6µm	116±6µm	91	29	33.5	33.5	
EX * 55 -063/ 140 PW	55	140	1:1 PW	63	105±5µm	105±5µm	116	41	43.2	43.2	
EX * 55 -080/ 140 PW	55	140	1:1 PW	80	140±7µm	140±7µm	97	29	40.0	40.0	
a_UX 53 -045/ 135 PW	53	135	1:1 PW	45	73±4µm	74±4µm	143	58	42.2	42.7	
EX * 53 -048/ 135 PW	53	135	1:1 PW	48	79±4µm	79±4µm	139	55	43.1	43.1	
EX * 53 -055/ 135 PW	53	135	1:1 PW	55	95±5µm	95±5µm	133	50	47.5	47.5	
EX * 49 -071/ 125 PW	49	125	1:1 PW	71	116±6µm	116±6µm	130	41	47.6	47.6	
a_UX 47 -045/ 120 PW	47	120	1:1 PW	45	73±4µm	74±4µm	167	62	45.4	46.1	
EX * 47 -048/ 120 PW	47	120	1:1 PW	48	80±4µm	80±4µm	163	59	47.4	47.4	
EX * 47 -055/ 120 PW	47	120	1:1 PW	55	95±5µm	95±5µm	157	55	52.3	52.3	
EX * 47 -063/ 120 PW	47	120	1:1 PW	63	105±5µm	105±5µm	149	50	52.0	52.0	
EX * 47 -080/ 120 PW	47	120	1:1 PW	80	137±7µm	137±7µm	130	38	51.4	51.4	
EX * 43 -080/ 110 PW	43	110	1:1 PW	80	132±7µm	132±7µm	150	42	55.7	55.7	
EX * 39 -055/ 100 PW	39	100	1:1 PW	55	95±5µm	95±5µm	199	61	58.3	58.3	
EX * 39 -071/ 100 PW	39	100	1:1 PW	71	122±6µm	122±6µm	182	51	62.6	62.6	
EX * 39 -080/ 100 PW	39	100	1:1 PW	80	134±7µm	134±7µm	174	47	62.9	62.9	
EX * 35 -071/ 90 PW	35	90	1:1 PW	71	125±6µm	125±6µm	210	55	69.2	69.2	
EX * 35 -080/ 90 PW	35	90	1:1 PW	80	137±7µm	137±7µm	202	51	70.2	70.2	
EX * 31 -055/ 80 PW	31	80	1:1 PW	55	95±5µm	95±5µm	263	69	65.2	65.2	
EX * 31 -071/ 80 PW	31	80	1:1 PW	71	125±6µm	125±6µm	246	60	75.0	75.0	
EX * 31 -100/ 80 PW	31	80	1:1 PW	100	170±9µm	170±9µm	218	47	80.1	80.1	
EX * 27 -055/ 70 PW	27	70	1:1 PW	55	95±5µm	95±5µm	308	72	68.4	68.4	
EX * 27 -071/ 70 PW	27	70	1:1 PW	71	125±6µm	125±6µm	291	64	80.4	80.4	
EX * 27 -125/ 70 PW	27	70	1:1 PW	125	240±24µm	240±24µm	238	43	103.3	103.3	
EX * 24 -120/ 60 PW	24	60	1:1 PW	120	210±21µm	210±21µm	303	51	107.8	107.8	
EX * 24 -125/ 60 PW	24	60	1:1 PW	125	230±23µm	230±23µm	298	50	114.0	114.0	
EX * 24 -150/ 60 PW	24	60	1:1 PW	150	260±26µm	N/A	271	41	106.5	N/A	
EX * 20 -200/ 50 PW	20	50	1:1 PW	200	370±37µm	N/A	308	37	136.0	N/A	
EX * 16 -200/ 40 PW	16	40	1:1 PW	200	370±37µm	N/A	435	47	173.6	N/A	
EX * 12 -150/ 30 PW	12	30	1:1 PW	150	290±29µm	N/A	696	68	196.0	N/A	
EX * 12 -250/ 30 PW	12	30	1:1 PW	250	480±48µm	N/A	597	50	238.7	N/A	
EX * 10 -300/ 25 PW	10	25	1:1 PW	300	600±60µm	N/A	716	50	173.9	N/A	

GRAFIKA

Just
High
Tech

SERVICE TELAI SERIGRAFICI PIANI E ROTATIVI



TELAI PIANI

SERVIZI

- CORNICI IN LEGNO, FERRO E ALLUMINIO
- TESATURA CON TAVOLO COMPUTERIZZATO A PINZE PNEUMATICHE
- EMULSIONATURA AUTOMATICA
- PELLICOLE E SUPPORTO GRAFICO

SETTORI: NARROW WEB, VETRO, GRAFICA, TESSILE, AUTOMOTIVE, DECA, ARREDAMENTO, PACKAGING, ELETTRONICA E MOLTO ALTRO...

TESSUTI IN POLIESTERE, NYLON E ACCIAIO

gallus **NBC**

CHIMICA, EMULSIONI E FILM CAPILLARI

ulano

CORNICI IN ALLUMINIO

HURTZ

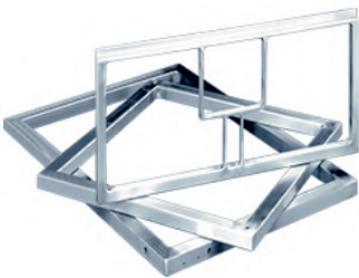


CORNICI IN ALLUMINIO PER TELAI SERIGRAFICI TRADIZIONALI E SPECIALI

DISTRIBUTORI PER L'ITALIA

SCREEN PRINTING FRAMES

Constant innovations make Hurtz a reliable partner: with a computer-aided special programme, Hurtz can define or calculate the most suitable profiles for the screen printing frame for your frame requirements. Our range of screen printing frames is diverse and sorted for your different applications: screen printing frames in standard formats, for the electronics industry, for textile printing and the Hurtz Corner Lock System for large screen printing frames.



STANDARD PRINTING FRAMES

The Hurtz team manufactures standard aluminium screen printing frames in the shortest possible time. Many sizes are kept in stock and can be delivered as quickly as possible in larger quantities. Generally, Hurtz screen printing frames are equipped with a sandblasted adhesive side. Additions for different machine mountings are also no problem for Hurtz!

Dimension: individual taylor made

- Welded
- Polished
- Adhesive surfaces blasted

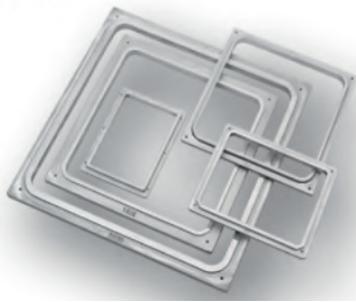


SCREEN PRINTING FRAMES FOR THE ELECTRONIC INDUSTRY

Aluminium and stainless steel screen printing frames for the electronics industry are offered by Hurtz, these include:

Solar Frames

- In slope profile
- With inserts
- Support surfaces milled flat

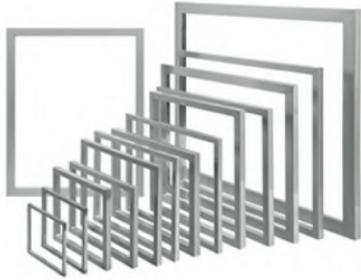


CAST FRAMES

Aluminium and stainless steel screen printing frames for the electronics industry are offered by Hurtz, these include:

Cast frames

- Milled on both sides
- All sides deburred
- Individual inserts possible
- For high fabric tensions



SCREEN PRINTING FRAMES FOR TEXTILE PRINTING

Screen printing frames made of aluminium are manufactured for textile printing with machine-typical fastening and positioning aids, such as screen printing frames with plastic fitting bushes (for MHM machines), Zimmer stops or Buser tabs.

Dimension: individual taylor made

- With various stops plastic, steel or stainless steel
- Positioning aid



CORNER LOCK SYSTEM

Innovative corner lock for maximum strength and favourable transport for large screen printing frames. The Hurtz Corner Lock System makes industrial screen printing on large surfaces competitive:

Dimension: individual (max. 4x8m)

- Maximum stability

CAST FRAMES

Different types of cast frames made from aluminium



TYPE 810

Dimension:

- Outer Dimension 245 x 302 mm
- Inner Dimension 199 x 255 mm
- Frame height/thickness: 19 mm
- Thread: 4x M6
- Thread dimension 215,9 x 273,06 mm load capacity: 600kg



TYPE 1010

Dimension:

- Outer Dimension 300 x 300 mm
- Inner Dimension 250 x 250 mm
- Frame height/thickness: 20mm
- Thread: 4x M6
- Thread dimension : 330 x 330 mm





TYPE 1212

Dimension:

- Outer Dimension 355 x 355mm
- Inner Dimension 305 x 305 mm
- Frame height/thickness: 25,5mm
- Thread: 4x M6
- Thread dimension : 330 x 330 mm



TYPE 1515

Dimension:

- Outer Dimension 450 x 450 mm
- Inner Dimension 381 x 381 mm
- Frame height/thickness: 25 mm
- Thread: 4x M6
- Thread dimension : 407 x 407 mm



TYPE 2020

Dimension:

- Outer Dimension 584 x 584mm
- Inner Dimension 508 x 508 mm
- Frame height/thickness: 25,5mm
- Thread: 4x M6
- Thread dimension : 533 x 533 mm

SOLAR FRAMES

The Hurtz aluminium solar screen printing frames are lightweight, good price value and ideally suited for high fabric tension.



TYPE SOLAR 1212

Solar frames for future innovative technologies

Dimension:

- Outer Dimension 355 x 355mm
- Profile Slope 28/22x25x2,5/1,5mm
- With 4 bushes welded in on one side with threaded hole M6
- Thread dimension : 330 x 330 mm
- Support surfaces milled flat



TYPE SOLAR 1515

Solar frames for future innovative technologies

Dimension:

- Outer Dimension 450 x 450 mm
- Profile Slope 45/35x25,4x4,5/2,0mm
- With 4 bushes welded in on one side with threaded hole M6
- Thread dimension : 407 x 407 mm
- Support surfaces milled flat



Ink Technologies

INCHIOSTRI E VERNICI PER SERIGRAFIA
PIANA E ROTATIVA, CONDUTTIVI E DIELETTRICI

- Etichette e Narrow Web • Carte di credito e fidelity • Termoformatura
- Flaconaggio • Grafica e cartotecnica • Elettronica • Automotive • Transfer a secco

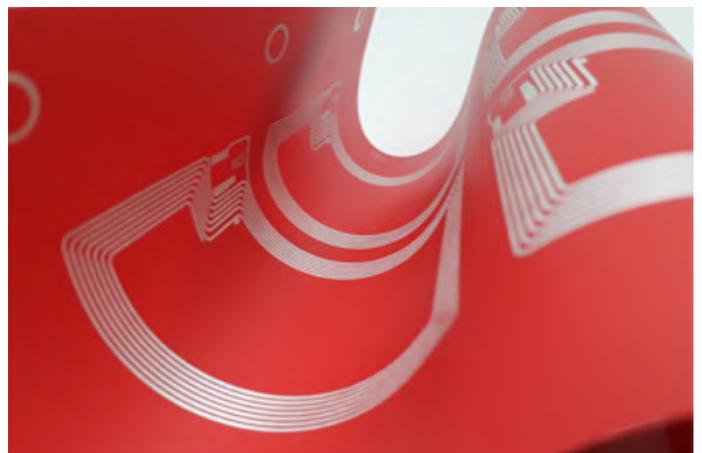
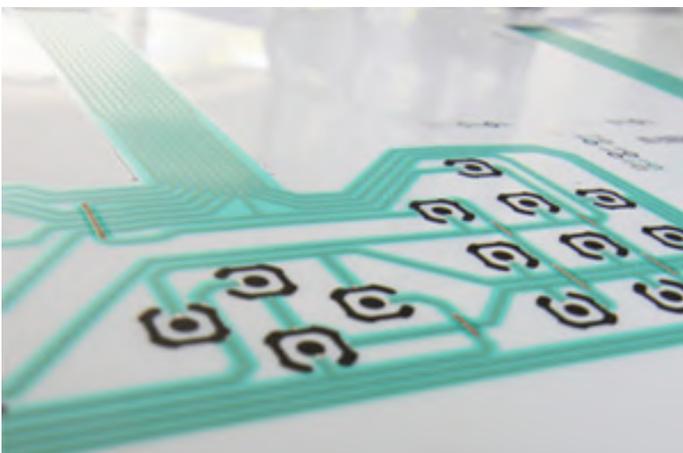
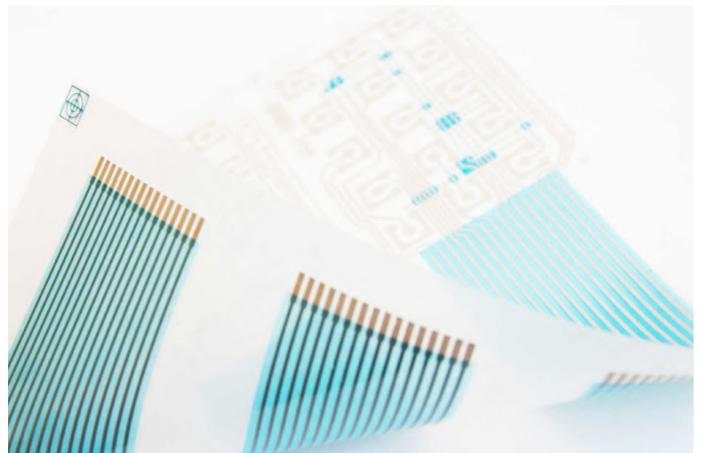
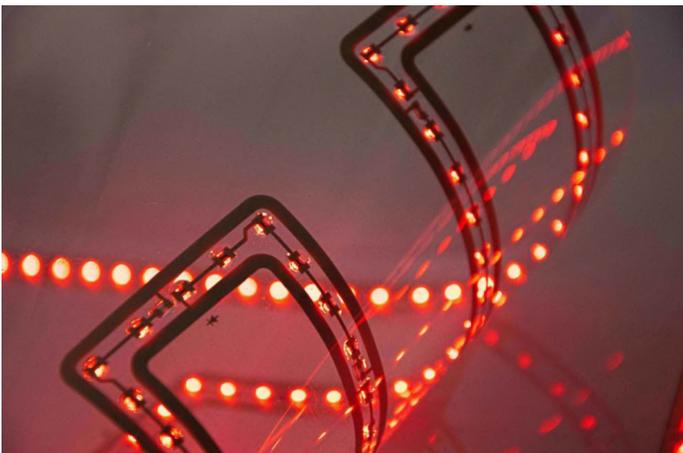
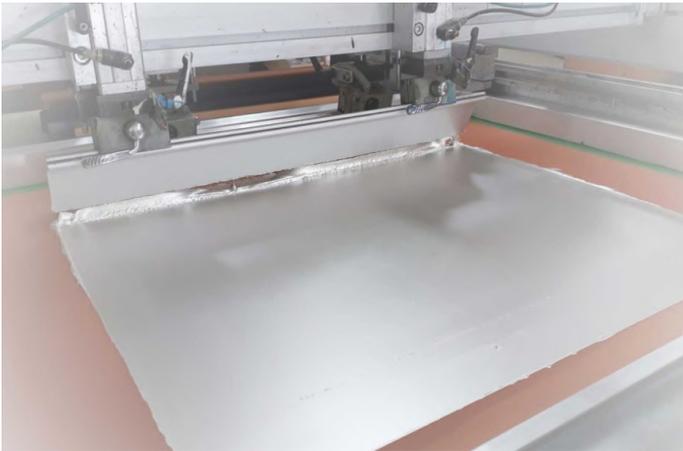
DISTRIBUTORI PER IL NORD E CENTRO ITALIA



- UVITECH 3D
- VHRC
- SM 335
- SOLVENT DRY TRANSFER
- POLYGLOSS
- TGLASS
- NYLOTHANE
- VARNISH RS003
- UV VARNISH RS003
- UV 103 WHITE OPAQUE

Per maggiori informazioni e schede tecniche visita www.vfp-ink-technologies.com

INCHIOSTRI CONDUTTIVI E DIELETTRICI



SILVER ELECTRON RANGE

Conductive inks

SOLVENT BASED INK

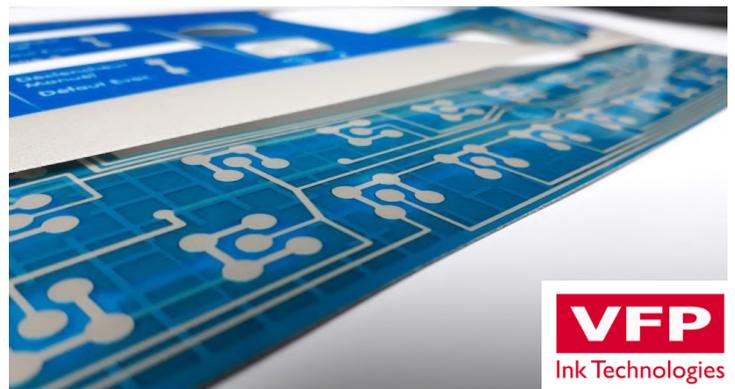


Product reference	Curing temperature(°C)	Curing time (min)	Resistivity (mΩ/sq/mil)	Benefit
SE	130 to 150	10 to 30	≤ 15	Temperature resistance
SE-Thin Film	130 to 150	10 to 30	≤ 150	Cost efficiency
SE-Form	130 to 150	10 to 30	≤ 15	Thermoformable
SE-Flex	130 to 150	10 to 30	≤ 12	Stretchable
SE-Speedy Cure	120 to 150	1 to 5	≤ 15	High conductivity
SE-Speedy HR	120 to 150	3 to 5	< 25	Fine line

Implementation

VFP Ink Technologies takes advantage of 25 years of expertise in screen-printing and provides full on-site support

Conductivity
Flexibility
Printability



CARBON ELECTRON RANGE

SOLVENT BASED INK



Carbon inks

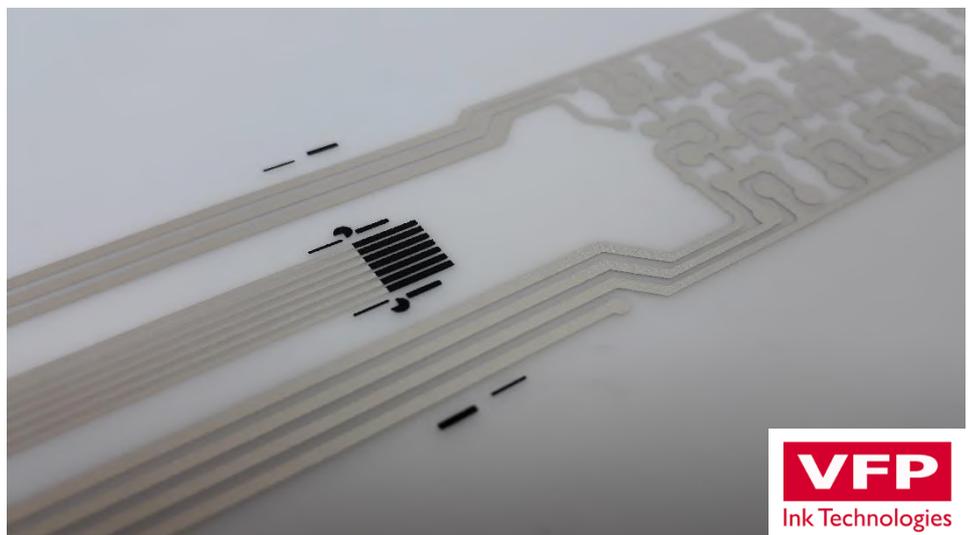
Product reference	Curing temperature(°C)	Curing time (min)	Resistivity (Ω /sq/mil)	Benefit
CEL	120 to 150	3 to 5	≤ 120	Coverage Flexibility

Flexibility
Printability
Insulation
Protection



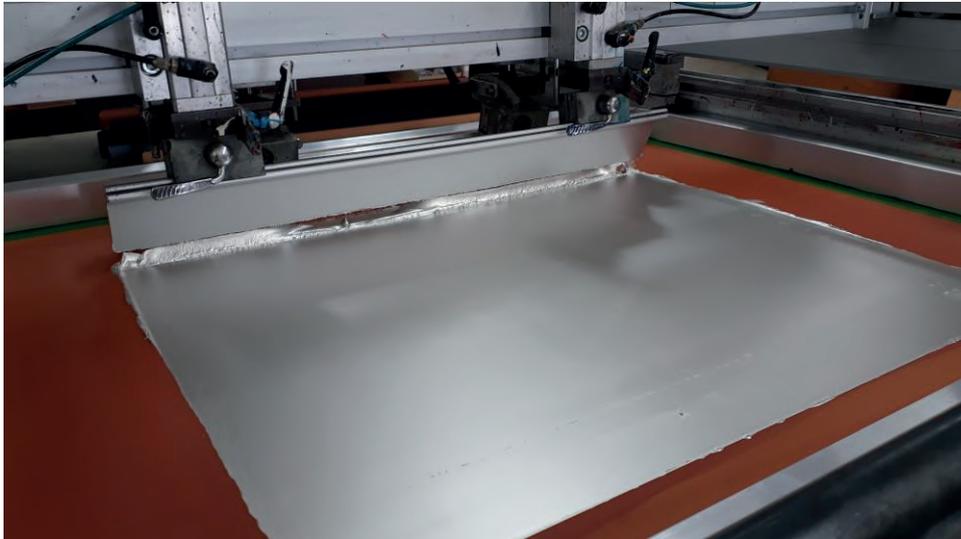
Implementation

VFP Ink Technologies takes advantage of 25 years of expertise in screen-printing and provides full on-site support



INDUSTRIAL PROCESS

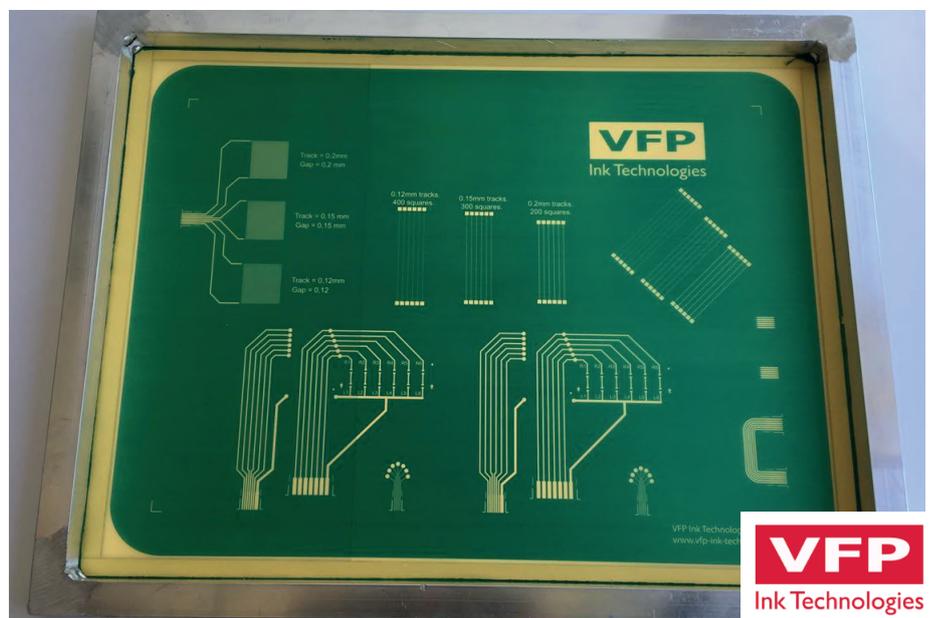
Screen printing



VFP Ink Technologies produces, develops and markets screens in addition to our inks range

Product reference	Mesh (thread/cm)	Squeegee	Squeegee angle	Thickness
SE range	90 to 150	65 shore	45°	6 to 10 µm
ECV range	77 to 90	75/90/75 shore	45°	12 to 20 µm

VFP Ink Technologies helps you with machine settings as well as process improvement



40 YEARS OF COLORS
1982-2022 sericom

DISTRIBUTORI PER LOMBARDIA,
LIGURIA, PIEMONTE E
VALLE D'AOSTA

INCHIOSTRI E VERNICI PER
SERIGRAFIA PIANA E ROTATIVA



SERICOM ITALIA

Ricerca e Sviluppo, produzione e commercializzazione di inchiostri ad uso industriale per serigrafia, tampografia e digitale.

Partner tecnico di riferimento per aziende che richiedono di colorare o stampare sulle superfici più varie, Sericom Italia srl ricerca soluzioni per ogni specifica richiesta, anche la più complessa o fuori standard. Fondata a Bologna nel 1982, e completamente ristrutturata nel 1996, l'azienda oggi è in grado di rispondere alle esigenze di tutti i processi di stampa. Un team di oltre 30 persone, un alto livello dei processi di ricerca e di produzione, una distribuzione dei prodotti che copre tutto

il territorio nazionale e i maggiori mercati esteri: questo è Sericom Italia, e non solo. La propria produzione incentrata sulla sostenibilità ambientale e lavorativa aggiunge valore al prodotto Sericom e, da una filosofia aziendale, ne fa un valore distintivo.

"Il cliente ci dice su quale superficie deve stampare, noi studiamo la migliore tipologia di inchiostro da realizzare"

Serie XF-GL

Natura: solvente

Metodo di stampa: serigrafia

Tipo inchiostro: bicomponente

Finish: lucido

Materiali: Acciaio inox, Alluminio, Ceramica, Metallo (in genere), Metallo cromato, Poliacetale trattato (POM) (duro-plast), Superfici laccate, Vetro

Caratteristiche:

Per ottenere una buona adesione su vetro bisogna assolutamente assicurarsi che sia perfettamente pulito e che non contenga residui di grafite, silicone, polvere, grassi o impronte.

Per questo si consiglia un pretrattamento preliminare (fiammatura) prima della produzione.

- . Buona coprenza
- . Ottima brillantezza
- . Ottima stampabilità
- . Ottima solidità agli acidi, alle basi, ai grassi, a molti solventi organici e olii
- . Ottima resistenza meccanica
- . Poco stabile per la stampa di manufatti che devono essere applicati all'esterno.

Il pot-life dell'inchiostro catalizzato a temperatura ambiente è di circa 8 ore lavorative. Alte temperature ed eccesso di umidità possono ridurre i tempi.

Il pot-life dipende dalle condizioni ambientali, soprattutto dalla temperatura e dall'umidità (temperatura ideale di 20-25°C e basso contenuto di umidità nell'ambiente di lavoro).

Certificazioni: CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RoHS

La normativa EN 71-3 vale per tutte le tinte standard Monocomponente e Bicomponente, Ink System e Quadricromia, tinte HD, e per tutte le tinte speciali purché non formulate con inchiostri metallizzati, paste metallizzate o inchiostri e pigmenti fluorescenti. Per qualsiasi dubbio sulle tinte speciali consigliamo di inoltrarci specifica richiesta.

Eco-sostenibilità (esente da): Alogeni, Coloranti azoici, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, Lattice, Melamina

NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.

NB: tutti i nostri inchiostri sono formulati con l'utilizzo di nafta aromatiche non cancerogene in quanto il contenuto di benzene è inferiore allo 0,1% in peso.

Anche le contaminazioni da IPA sono possibili ma sempre inferiori al limite di 1000 ppm.

Resistenza all'esterno (anni): 1

Non adatto per stampe che vengono esposte all'esterno.

L'inchiostro della Serie XF-GL è stato formulato utilizzando pigmenti la cui solidità è di 6-8 DIN.

Nel caso di miscelazione con le basi trasparenti 70 TR o TP oppure con i bianchi 160 o 60 BN, la resistenza alla luce ed agli agenti atmosferici diminuisce.

La Serie XF-GL non è adatta per stampe che vengono esposte all'esterno a causa delle resine con cui è stato formulato (resine epossidiche).

La Serie XF-GL è adatta per stampe di interni o per manufatti la cui esposizione all'esterno non sia prolungata nel tempo.

I colori fluorescenti (fare riferimento alla tabella colori FLUO) sono formulati con pigmenti speciali che, a causa della loro

Serie XF-GL

costituzione molecolare, non garantiscono alte solidità alla luce e vengono facilmente degradati dalle radiazioni elettromagnetiche.

L'esposizione all'esterno non supera i due mesi.

Essiccamento: 20 minuti a temperatura ambiente

L'inchiostro della Serie XF-GL essicca in modo fisico e tramite reazione chimica.

Il tempo di essiccamento dipende:

- . dallo spessore del film depositato
- . dal tipo di diluente utilizzato
- . dal tipo di forno
- . dalla temperatura e dai tempi di utilizzo
- . dal tipo di supporto su cui l'inchiostro viene depositato.

Essiccamento in modo fisico:

15-20 minuti a temperatura ambiente (dipende dalle condizioni locali).

30-40 sec a 50°C in un forno a circolazione d'aria. (Il test eseguito nel nostro laboratorio è stato effettuato nelle seguenti condizioni: 8 mt/min, clichet serigrafico da 120.34 fili, diluente medio XF-DM al 15%, forno a circolazione d'aria).

La polimerizzazione (processo di reazione chimica) dell'inchiostro avviene circa 15 minuti dopo l'aggiunta del catalizzatore.

I tempi di polimerizzazione dipendono soprattutto dalla temperatura, a una temperatura minima di 20°C, la Serie XF-GL termina il suo processo di reticolazione in circa 6-7 gg.

Un importante aumento di temperatura accelera il processo di reticolazione.

A una temperatura di 140°C con un film ottenuto con un telaio serigrafico a 120.34 fili, una diluizione con diluente medio XF-DM e un tempo di permanenza in forno di 30 minuti, otteniamo un film con un alto grado di polimerizzazione e con un massimo di solidità.

Solidità meccanica e chimica:

Acidi	eccellente
Acqua	buona
Alcool	eccellente
Basi	eccellente
Benzina	eccellente
Detergenti	comunemente utilizzati in lavastoviglie
Gasolio	eccellente
Grassi	eccellente
Lavaggi	circa 300 cicli in lavastoviglie in condizioni standard di utilizzo, 45-60°C con detersivi basso-alcini. E' necessario pretrattare il materiale e reticolare la stampa a 140°C per 30 minuti.
Olio freni	eccellente
Solventi organici alifatici	eccellente
Solventi organici aromatici	eccellente

Le prove di laboratorio sono state eseguite su materiale trattato a film completamente polimerizzato (140°C per 30 minuti), utilizzando un clichet serigrafico a 120.34 fili, diluente medio XF-DM al 15%. Oppure, a temperatura ambiente (20°C) dopo 6-7 gg. lavorativi.

Gamma colori: EXTRA - M, HD, INK SYSTEM, METALLIZZATI, QUADRICROMIA

110	111	112	115	117	120	121	122	124	130
131	132	133	134	136	140	141	142	150	151
160	165	110 HD	111 HD	112 HD	115 HD	120 HD	121 HD	122 HD	130 HD

Serie XF-GL

136 HD	140 HD	160 HD	165 HD	10 GL	11 GS	12 AR	21 RS	22 RC	25 MG
27 VT	32 BL	40 VR	60 BN	65 NR	70 TR	75 RE	75 RE GLITTER	76 RE	76 RE GLITTER
77 RE	77 RE GLITTER	78 RE	78 RE GLITTER	79-050	1080	1081	1082	1083	TP

Fare riferimento alle tabelle colori Inchiostri lucidi, Fluorescenti, Metallizzati, Inchiostri coprenti(HD), Ink System.

L'Ink System è un sistema tintometrico composto da 12 tinte basi che, miscelate nelle dovute proporzioni, possono dare origine a tabelle colori standard (Pantone, Ral, HKS...) o a tonalità personalizzate.

Nella Serie XF-GL le tonalità metallizzate sono disponibili solo miscelando le relative paste con la Base Trasparente XF-GL 70 TR.

Pasta oro 75 10-20 %

Pasta oro 76 10-20 %

Pasta oro 77 10-20 %

Pasta bronzo 78 10-20 %

Pasta argento 79-050 10-15 %

Le paste metallizzate composte con la relativa base trasparente XF-GL 70 TR, data la loro particolare composizione, possono ossidare.

Il pot-life delle PASTE ORO composte è di circa 8 ore lavorative.

Le altre colorazioni metallizzate sono pronte all'uso.

Nella tabella colori Ink System, sono state inserite anche le tonalità:

1080 giallo, 1081 magenta, 1082 blu, 1083 nero, pasta TP (CMYK), necessarie per realizzazione di stampe in quadricromia.

Ausiliari e additivi:

XF-DM diluente medio	15%	
XF-DL diluente lento	15%	
XF-DR diluente rapido	15%	
XFH-GL catalizzatore	5%	
Ritardante in pasta	10%	massimo
M 2000/S distendente	1,5%	
Antischiuma universale	1%	
Antisilicone/s	1,5%	
NPT opacizzante	2%	6% massimo

Pulizia dell'inchiostro:

Solvente DACS
Aprimaglia Spray

STOCCAGGIO:

Si consiglia di conservare i barattoli in ambiente oscuro, a una temperatura di 15-25°C.

Se la temperatura supera quella consigliata o i contenitori non sono perfettamente chiusi, la durata e le qualità si riducono drasticamente.

Serie *XF-GL*

CLASSIFICAZIONE:

Prima di utilizzare l'inchiostro, consultare la relativa scheda di sicurezza messa a disposizione.

Le schede di sicurezza fornite, sono conformi alla normativa **REACH (EC 1907/2006)**

La classificazione di pericolosità e la relativa etichettatura, sono conformi alla normativa **CLP/GHS (EC 1272/2008)**.

ALTRE INFORMAZIONI:

Per ulteriori informazioni sui prodotti SERICOM ITALIA srl, fare riferimento al sito web **www.sericom.it**

NOTA:

La nostra attività di consulenza tecnica, svolta a voce, per iscritto oppure tramite prove o esperimenti, ha luogo sulla scorta delle nostre migliori conoscenze.

La stessa deve essere considerata tuttavia quale informazione senza alcun valore vincolante, anche per quanto concerne eventuali diritti di proprietà industriale di terzi.

Questo non esime il cliente da eseguire propri controlli dei prodotti da noi forniti allo scopo di stimarne l'idoneità o meno ai procedimenti ed ai fini previsti.

L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono pertanto sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.

Serie *UV-GL*

Natura: UV (LED + tradizionale)

Metodo di stampa: serigrafia

Tipo inchiostro: bicomponente

Finish: lucido

Materiali: Acciaio inox, Alluminio, Ceramica, Metallo (in genere), Vetro

Fare prove preliminari prima della stampa.

Caratteristiche:

- . Non contiene NVP (N-vinil-2-pirrolidone)
- . Non contiene solventi organici
- . Aspetto lucido
- . Inchiostro pseudo plastico di media viscosità
- . Ottima stampabilità
- . L'inchiostro Serie UV-GL, dopo la polimerizzazione, risulta avere ottime solidità chimico-fisiche
- . Adatto per la stampa serigrafica per produzioni industriali ad alta produttività.

Per ottenere una buona adesione su vetro bisogna assolutamente assicurarsi che sia perfettamente pulito e che non contenga residui di grafite, silicone, polvere, grassi o impronte.

Per questo si consiglia un pretrattamento preliminare (fiammatura o fiammatura doppiata con silano metodo Pyrosil) prima della produzione.

Data la versatilità di impiego della Serie UV-GL si consiglia sempre di fare prove preliminari prima della produzione.

Certificazioni: CLP/GHS (EC 1272/2008), Conflict minerals free, EN 71-3, Reach (EC 1907/2006), RoHS

La normativa EN 71-3 vale per tutte le tinte standard Monocomponente e Bicomponente, Ink System e Quadricromia, tinte HD, e per tutte le tinte speciali purché non formulate con inchiostri metallizzati, paste metallizzate o inchiostri e pigmenti fluorescenti. Per qualsiasi dubbio sulle tinte speciali consigliamo di inoltrarci specifica richiesta.

Eco-sostenibilità (esente da): Alogeni, Cicloesanone, Coloranti azoici, Composti organici volatili, Formaldeide, Ftalati (riportati nella certificazione RoHS), G-B Estere, Idrocarburi aromatici, Ingredienti di origine animale, Inquinante organico persistente, IPA, Lattice, Melammina

NB: le tinte della tabella colori fluorescenti contengono formaldeide.

NB: inchiostri formulati senza l'uso di nafta aromatiche quindi le eventuali contaminazioni da IPA sono eventualmente minime.

Resistenza all'esterno (anni): 1

Non adatto per stampe esposte all'esterno per lunghi periodi.

Pur utilizzando pigmenti la cui solidità è di 6-8 DIN, la formulazione contiene una resina sensibile alle alterazioni climatiche che non permette la permanenza all'esterno per lunghi periodi dei film stampati (esposizione diretta).

I colori fluorescenti (fare riferimento alla tabella colori FLUO) sono formulati con pigmenti speciali che, a causa della loro costituzione molecolare, non garantiscono alte solidità alla luce e vengono facilmente degradati dalle radiazioni elettromagnetiche.

L'esposizione all'esterno non supera i due mesi.

Essiccamento: UV

L'inchiostro della Serie UV-GL, solidifica (polimerizza), solo con irraggiamento UV (foto iniziazione).

La polimerizzazione totale dell'inchiostro avviene in gran parte all'interno di un ampio intervallo di emissione di energia. La polimerizzazione dipende anche dal supporto su cui si stampa, dallo spessore di inchiostro depositato, dalla velocità del

Serie UV-GL

nastro trasportatore e dalle lampade utilizzate.

La lunghezza d'onda (energia) necessaria per la foto iniziazione va da 250-400 nm (ideale 365 nm) ottenibili con una lampada a pressione di mercurio da 80-200 W/cm. A una velocità del nastro di 10 mt/mi.

I tempi per il completo processo di polimerizzazione a temperatura ambiente sono di 4-5 gg dopo la stampa.

Un post trattamento termico (passaggio in forno a 130°C per 10 minuti) accelera in modo significativo il processo di polimerizzazione aiutando, allo stesso modo, l'adesione e le solidità chimico-fisiche.

Solidità meccanica e chimica:

Acqua	buona
Alcool	buona
Detergenti	comunemente utilizzati in lavastoviglie
Durezza superficiale (Abrasione)	eccellente
Flessibilità (Elasticità o Piegatura)	media
Grassi	buona
Lavaggi	circa 300 cicli in lavastoviglie in condizioni standard di utilizzo, 45-60°C con detersivi basso-alcalini. E' necessario pretrattare il materiale e reticolare la stampa a 140°C per 30 minuti.

L'inchiostro della Serie UV-GL va miscelato con il relativo catalizzatore e possibilmente stampato in condizioni ambientali ottimali (se possibile di 20-25°C, con una umidità relativa di 45-60%).

Il pot life dell'inchiostro UV-GL, miscelato al 5% con il relativo catalizzatore, (20-25°C con umidità relativa di 45-60%) è di circa 8 ore sia per il bianco sia per i colorati.

Per ottenere il massimo dell'adesione è importante tenere in considerazione la tensione superficiale del supporto di stampa, che deve essere superiore ai 38 N/m come limite minimo. Valore ideale: >40 N/m.

I test di adesione, possono essere effettuati alcuni minuti dopo il passaggio in forno UV. Trattandosi di inchiostro a doppia polimerizzazione (foto reticolazione e polimerizzazione con catalizzatore), è da tenere presente che questi test immediati fatti a temperatura ambiente devono essere presi in considerazione relativa.

Per ottenere un dato certo dei risultati di solidità meccanica e chimica, si consiglia di effettuare i test almeno 5-6 giorni dopo la stampa.

Per ottenere risultati immediati, si consiglia di passare il manufatto stampato in un forno a 130°C per almeno 10 minuti.

La temperatura non solo accelera il processo di polimerizzazione ma aumenta anche l'adesione.

Inoltre è da tenere in considerazione il Promotore di Adesione UV G40 che, nella percentuale del 5%, aumenta in modo considerevole l'adesione.

Promotore di Adesione UV G40 :

- Sensibile all'umidità; dopo l'utilizzo richiudere il contenitore in modo accurato.
- Evitare il contatto con sostanze alcaline (potrebbe perdere in efficienza).
- Conservare a una temperatura di 15-25°C.

Gamma colori: ??????, EXTRA - M, HD, INK SYSTEM, QUADRICROMIA

110	121	124	130	140	160	170	CP 170 MT	160 HD	165 HD
10 GL	11 GS	12 AR	21 RS	22 RC	25 MG	27 VT	32 BL	40 VR	60 BN
65 NR	70 TR	1080	1081	1082	1083	TP			

Fare riferimento alle tabella colori Ink System.

L'Ink System è un sistema tintometrico composto da 12 tinte basi che, miscelate nelle dovute proporzioni, possono dare

Serie UV-GL

origine a tabelle colori standard (Pantone, Ral, HKS...) o a tonalità personalizzate.

Nella Serie UV-GL le tonalità metallizzate sono disponibili solo miscelando le relative paste con la Base Trasparente UV-GL 70 TR.

Pasta oro 75	10-15%
Pasta oro 76	10-15%
Pasta oro 77	10-15%
Pasta bronzo 78	10-15%
Pasta argento 79-050	10-15%

Le paste metallizzate composte con la relativa base trasparente UV-GL 70 TR, data la loro particolare composizione, possono ossidare.

Il pot-life delle PASTE ORO composte è di circa 5-6 ore lavorative.

Nella tabella colori Ink System, sono state inserite anche le tonalità 1080 giallo, 1081 magenta, 1082 blu, 1083 nero, pasta TP (CMYK), necessarie per realizzazione di stampe in quadricromia.

Sono comprese anche le tinte coprenti: data l'elevata percentuale di pigmento utilizzato per ottenere una sufficiente coprenza, l'energia (radiazione UV) per ottenere il massimo della polimerizzazione deve essere maggiore.

Ausiliari e additivi:

UV-GL DIL diluente	5%	
XFH-GL catalizzatore	5%	
UV 94 F fotoiniziatore	2,5%	(reattività) 5% massimo
UV 292 fotoiniziatore	2,5%	(per bianchi e colorati) 5% massimo
M 2000/S conc. distendente	0,3%	
UV G40 promotore di adesione	5%	
Antistatico UV	1%	

Pulizia dell'inchiostro:

Solvente DACS
Aprimaglia Spray

STOCCAGGIO:

Si consiglia di conservare i barattoli in ambiente oscuro, a una temperatura di 15-25°C.
Se la temperatura supera quella consigliata o i contenitori non sono perfettamente chiusi, la durata e le qualità si riducono drasticamente.

CLASSIFICAZIONE:

Prima di utilizzare l'inchiostro, consultare la relativa scheda di sicurezza messa a disposizione.

Le schede di sicurezza fornite, sono conformi alla normativa **REACH (EC 1907/2006)**

La classificazione di pericolosità e la relativa etichettatura, sono conformi alla normativa **CLP/GHS (EC 1272/2008)**.

ALTRE INFORMAZIONI:

Per ulteriori informazioni sui prodotti SERICOM ITALIA srl, fare riferimento al sito web **www.sericom.it**

NOTA:

La nostra attività di consulenza tecnica, svolta a voce, per iscritto oppure tramite prove o esperimenti, ha luogo sulla scorta delle nostre migliori conoscenze.

La stessa deve essere considerata tuttavia quale informazione senza alcun valore vincolante, anche per quanto concerne eventuali diritti di proprietà industriale di terzi.

Questo non esime il cliente da eseguire propri controlli dei prodotti da noi forniti allo scopo di stimarne l'idoneità o meno ai procedimenti ed ai fini previsti.

L'applicazione, l'impiego e la trasformazione dei prodotti hanno luogo al di fuori delle nostre possibilità di controllo e ricadono pertanto sotto l'esclusiva responsabilità del cliente.



Gallus Screeny C-Line è la soluzione perfetta se si lavora con sistemi di inchiostro UV, solvente e termoplastico. L'applicazione ideale è la stampa diretta su contenitori in vetro.

Gli screeny **Gallus C-Line**, tele in acciaio pre-emulsionate, consentono un tempo di produzione estremamente rapido (soli 10 minuti) per lastra serigrafica pronta per la stampa. Ciò consente un risparmio di 60 minuti rispetto ai tempi di produzione tradizionali.

Il processo di caricamento della tela serigrafica con autotensionamento a molla previene la distorsione della lastra serigrafica durante il processo di stampa, aumentando il numero di tirature di stampa. Rispetto alla produzione di telai convenzionali, **Gallus Screeny C-Line** offre imbattibili vantaggi in termini di costi e miglioramenti della qualità nella stampa serigrafica.

gallus

TELAI SERIGRAFICI ROTATIVI E
TECNOLOGIA FLAT C-LINE



DISTRIBUTORI PER L'ITALIA

- Standardizzazione del processo
- Tempi di preparazione ridotti
- Qualità di stampa assoluta
- Ripetibilità del risultato
- Maggior resistenza e durata in stampa



Screeny C-Line



Name	Application					
	QMC	KSC	RSC	OVC	GLC	JLC
Solids	●	●	●	●	●	●
Ink type	Thermoplastic inks	●	●	●	●	●
	UV inks	●	●	●	●	●
	Solvent inks	●	●	●	●	●
Halftone printing	●	●	●	—	—	—
Text and lines	●	●	●	●	●	●
Relief	—	—	—	—	—	—
Opacity	●	●	●	●	●	●

● excellent ● good ● acceptable — not suitable

Technical data - print

Line-width resolution*	µm	80	100	120	130	140	150
------------------------	----	----	-----	-----	-----	-----	-----

*Values depend on prepress and print conditions

Technical data - stencil

Mesh count	meshes / inch	370	325	280	230	200	165
Exposure factor*		0.8	1	1	1.5	1.5	1.7
Plate thickness	µm	53	50	73	72	89	97
Theoretical ink volume	cm ³ /m ²	13	17	23	30	36	37

*Determine optimum exposure using UGRA control wedge



Screeny G-Line



Name	Application				
	QMG	KFG	KMG	RSG	OVG
Solids	●	●	●	●	●
Ink type	Thermoplastic inks				
	—	—	—	—	—
	UV inks				
	●	●	●	●	●
	Solvent inks				
	—	—	●	●	●
Halftone printing	●	●	●	—	—
Text and lines	●	●	●	●	●
Relief	—	—	—	—	—
Opacity	●	●	●	●	●

● excellent ● good ● acceptable — not suitable

Technical data - print

Line-width resolution*	µm	80	100	100	120	130

*Values depend on prepress and print conditions

Technical data - stencil

Mesh count	meshes / inch	370	325	325	290	230
Exposure factor*		0.8	1	1	1	1.5
Plate thickness	µm	60	48	64	64	57
Theoretical ink volume	cm ³ /m ²	10	10	13	15	14

*Determine optimum exposure using UGRA control wedge



Screeny T-Line



Application		Application				
Name		DWG	DYG	BYG	BUG	BZG
Solids		●	●	●	●	●
Ink type	Thermoplastic inks	●	●	●	●	●
	UV inks	●	●	●	●	●
	Solvent inks	●	●	●	●	●
Halftone printing		—	—	—	—	—
Text and lines		●	●	●	●	●
Relief		●	●	●	●	●
Opacity		—	—	—	—	—

● excellent ● good ● acceptable — not suitable

Technical data - print

Line-width resolution*	µm	250	200	300	300	300
*Values depend on prepress and print conditions						

Technical data - stencil

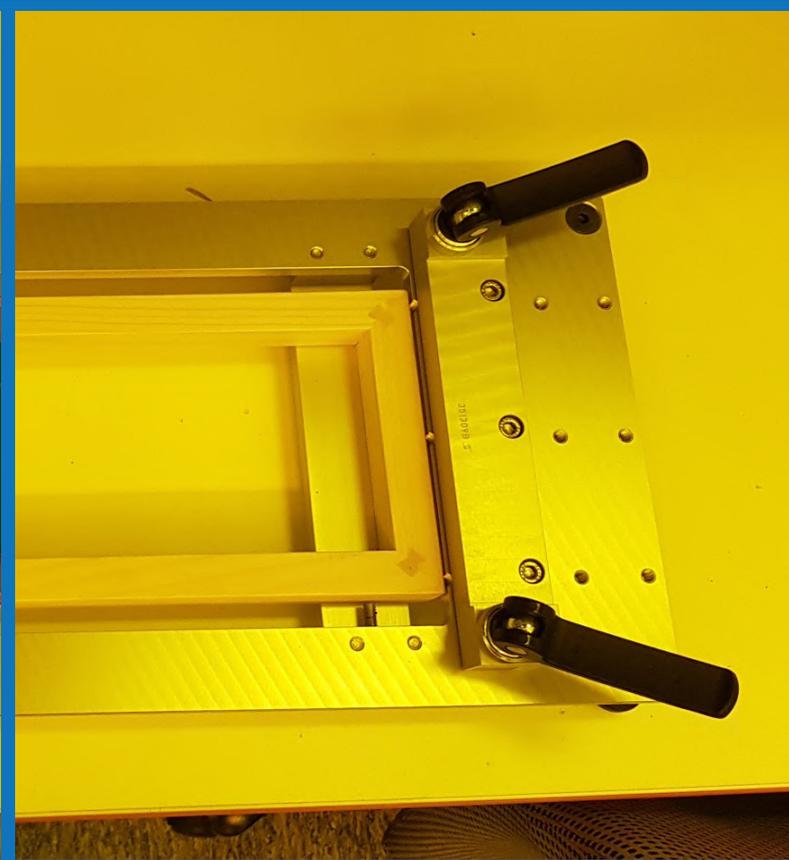
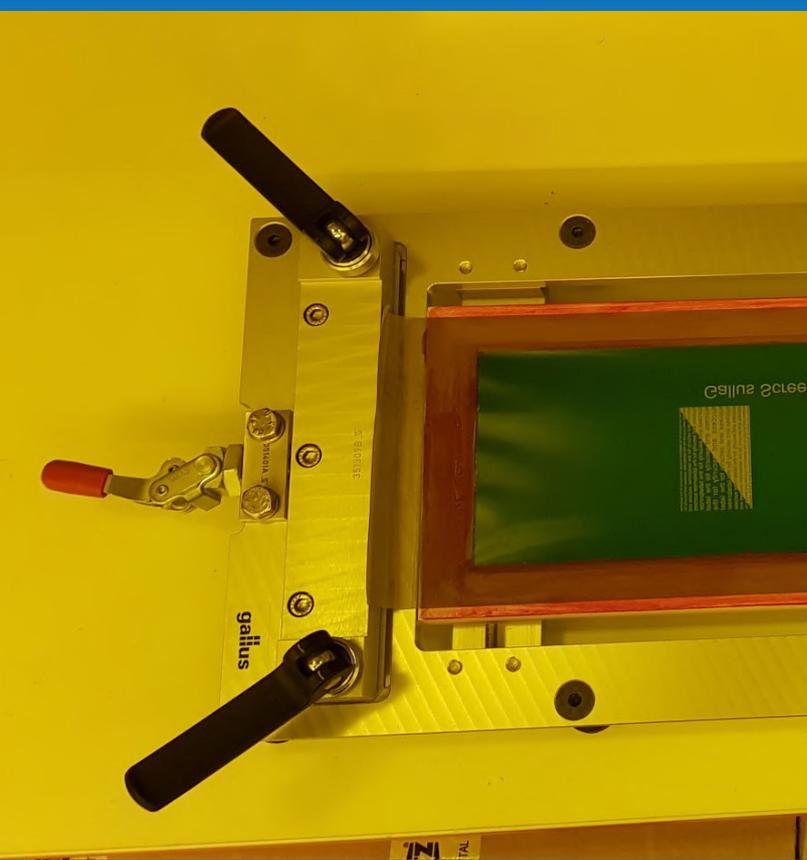
Mesh count	meshes / inch	88	100	64	64	64
Exposure factor*		2	4	4	6	10 - 20
Plate thickness	µm	154	198	200	200	200
Thickness of ink layer*	µm	40	90	120	170	280

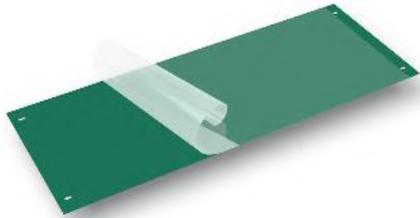
*Determine optimum exposure using UGRA control wedge



SISTEMA DI INCOLLAGGIO SU CORNICE TRADIZIONALE

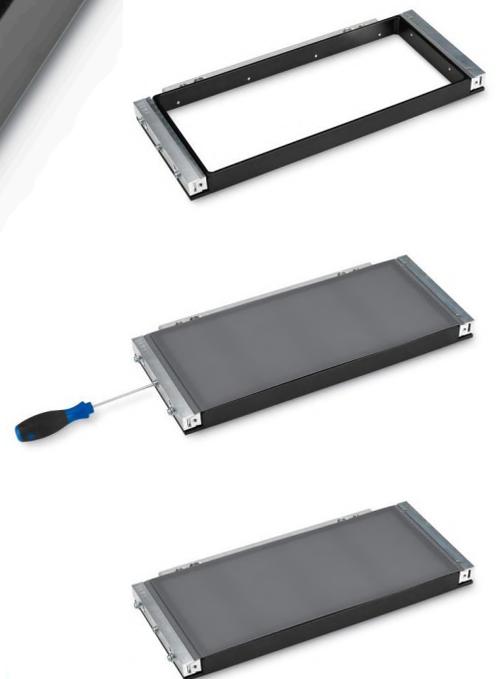
gallus





GAMMA DI CORNICI AUTOTENSIONANTI

gallus





ATTREZZATURE PER LABORATORIO SERIGRAFICO



DISTRIBUTORI PER L'ITALIA



MECANA



DRUCKTISCH 5000 PRO



STAPELTROCKNER + AirMaster



EXPOSURE FRAME SIRI-KOP



VERTIKOP



QUICKSTART TRIPOD LAMP



LED-LITE



BOXLITE



DRYING CABINET 1100-H



DEVELOPING UNIT 1100



RECLAIMING UNIT ÖKO



RETOUCHING STAND RW LED



GENIAL



ROTORWASCHANLAGE-RW



UV-STAR²



MACCHINE SERIGRAFICHE PIANE
AD ALTA TECNOLOGIA

AGENTI PER IL NORD ITALIA



ATMA MF66/F

ATMA OE1221



ATMA GP 25PP



PUOI TROVARE TUTTI I MODELLI ATMA CONSULTANDO IL SITO

www.atma.com.tw

Flat Panel Display **Screen Printer**



Committed To Top Quality



SISTEMI PER LA REALIZZAZIONE DI PELLICOLE A GETTO D'INCHIOSTRO

- Stampanti EPSON da foglio A4 a bobine da 64 pollici
- Supporto in poliестere antistatico e termostabilizzato
- Densità nero INKJBLACK SP UV BLOCKING BLACK: fino a 4,00
- Software RIP con algoritmo di compensazione tratto
- Servizio di profilazione
- Calibrazione retini e correzione distorsioni
- Settori: Serigrafia, Tampografia, Flexo, Timbri
- Impiego: pellicola per fotoincisione di telai serigrafici e clichè



RICHIEDI GRATUITAMENTE LA TUA PELLICOLA DEMO



grafico@grafikasrl.it



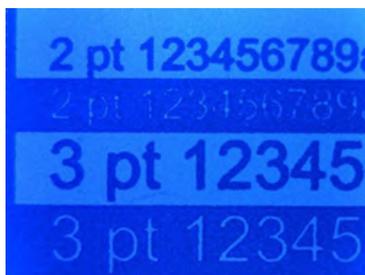
ALGORITMO DI COMPENSAZIONE

Grafika è da sempre impegnata nella ricerca e sviluppo di sistemi che puntino alla realizzazione di pellicole a getto d'inchiostro che possano offrire prestazioni paragonabili a quelle ottenute con fotounità.

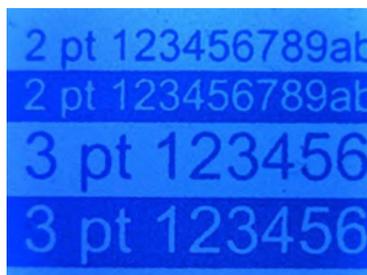
Per questo motivo, nei nostri sistemi impieghiamo uno speciale RIP che ha la particolarità unica di contenere un algoritmo che automaticamente compensa la stampa del punto/tratto permettendo di ottenere un rapporto dimensionale 1:1 tra file e pellicola.

Questo algoritmo consente la realizzazione di pellicole con risoluzione di 2880 x 2880 dpi, e con l'ausilio di un apposito inchiostro si raggiungono densità fino a 4.00.

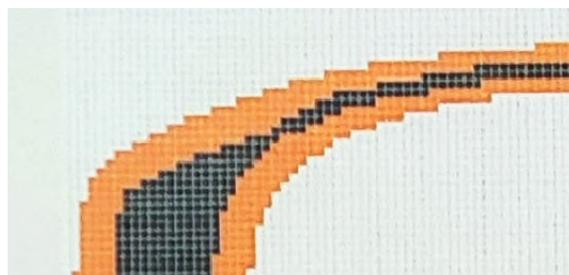
RIP TRADIZIONALE



RIP GRAFIKA



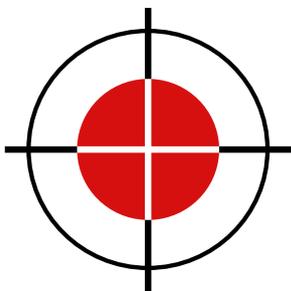
ALGORITMO DI COMPENSAZIONE



STAMPANTI EPSON DA FOGLIO A4
A BOBINE DA 64" (162 cm)

EPSON[®]
EXCEED YOUR VISION





PENMASK+

PENNARELLI PER RITOCCHO E
MASCHERATURA PELLICOLE



PENMASK+ **SF** CON PUNTA 0,05 mm



0,05 mm



PENMASK+ **UF** CON PUNTA 0,1 mm



0,1 mm



PENMASK+ **F** CON PUNTA 0,5 mm



0,5 mm



PENMASK+ **M** CON PUNTA 1 mm



1 mm



PENMASK+ **BR** CON PUNTA 1~5 mm



1~5 mm



PENMASK+ **B** CON PUNTA 3 mm



3 mm

IMPIANTI PER IL TRATTAMENTO E IL RICIRCOLO DELLE ACQUE PROVENIENTI DAL LAVAGGIO E SVILUPPO DEI TELAI SERIGRAFICI

**VASCA abbinata a
ricircolo EKOCLEANER 100**

**RICIRCOLO EKOCLEANER 100 litri
dim. ing. (l x h x p): 127 x 92 x 58**

ekocleaner 100



ekocleaner 200

ekocleaner 300



**VASCA abbinata a
ricircolo EKOCLEANER 200/300**

**RICIRCOLO EKOCLEANER 200 litri
dim. ing. (l x h x p): 180 x 117 x 75**

**RICIRCOLO EKOCLEANER 300 litri
dim. ing. (l x h x p): 180 x 117 x 75**

Gli impianti di ricircolo **EKOCLEANER 100** e **200** consentono di depurare e ricircolare a circuito chiuso le acque provenienti dalle vasche di serigrafia senza collegamenti con la rete idrica (carico e scarico), utilizzando la colonna serbatoio posta sulla destra della macchina.

L'azione filtrante è ottenuta con filtri meccanici, bombola a carboni attivi e rotolo in tessuto ad avanzamento manuale. L'impianto di ricircolo **EKOCLEANER** permette il riutilizzo della stessa acqua per un tempo variabile a seconda della frequenza di trattamento acque lt.100 **RICIRCOLO EKOCLEANER 100**, oppure lt.200 **RICIRCOLO EKOCLEANER 200**.

Il sistema di controlavaggio della colonna filtrante (bombola e carbone attivo) avviene agendo sulle valvole a due posizioni di lavoro (ricircolo controlavaggio) poste sulla parte frontale della macchina; in tal modo possiamo allungare la durata dell'azione filtrante dei carboni attivi.

Il controllo dello stato di usura e/o d'inquinamento dei carboni attivi avviene mediante un manometro, il quale ci indicherà costantemente la pressione di funzionamento del sistema: con pressione 2,5-3 bar occorrerà quindi provvedere alla sostituzione degli stessi.

DISTRIBUTORI PER L'ITALIA

VASTA GAMMA DI ARTICOLI E STRUMENTI TECNICI PER LA STAMPA SERIGRAFICA INDUSTRIALE



Cod. **COSPAINSERI110X60**

SPATOLA INOX CON MANICO IN LEGNO (110 x 60 mm)

Spatola in acciaio inox lucido con manico in legno indicata per raccogliere gli inchiostri dal telaio serigrafico durante la stampa o a lavoro ultimato. Particolarmente flessibile e munita di angoli opportunamente arrotondati, questa spatola inox è stata concepita per evitare di danneggiare la matrice serigrafica durante l'impiego. Lunghezza solo acciaio: 160 mm - Lunghezza totale con manico: 280 mm



Cod. **COSPAINCOD140**

SPATOLA INOX CON CODOLO E MANICO IN LEGNO (140 x 30 mm)

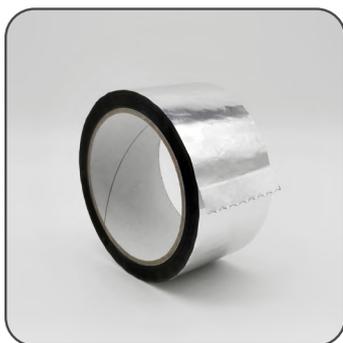
Spatola in acciaio inox lucido con manico in legno che, grazie alla forma specifica, risulta particolarmente indicata per raccogliere senza difficoltà i prodotti contenuti all'interno di barattoli, sia sulle pareti che sul fondo, evitando in questo modo sprechi di materiale. Indicata per la gestione degli inchiostri e delle emulsioni in serigrafia e in generale in tutte le arti grafiche. Lunghezza solo acciaio: 190 mm - Lunghezza totale con manico: 320 mm



Cod. **COSPAINSERI190**

SPATOLA INOX A GINOCCHIO CON MANICO IN LEGNO (190 mm)

Spatola in acciaio inox lucido flessibile con manico in legno per la gestione degli inchiostri e delle emulsioni in serigrafia. Questa tipologia di spatola può essere impiegata in tampografia, flessografia e in generale in tutte le arti grafiche. Lunghezza solo acciaio: 190 mm - Lunghezza totale con manico: 300 mm



Cod. **GRANASTRO109**

NASTRO ADESIVO IN POLIPROPILENE ARGENTO

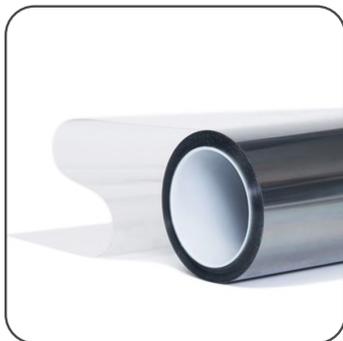
Nastro adesivo in polipropilene color argento per serigrafia. Questo nastro, grazie alla resistenza ai solventi, al basso spessore e ad una colla che non interferisce con emulsioni e film capillari, è ideale per mascherare e rinforzare la matrice serigrafica o proteggere la parte interna della cornice del telaio durante la stampa. Disponibile in confezioni da 6 o 36 pezzi.



Cod. GRANASTRO616

NASTRO ROSSO PER MASCHERATURA

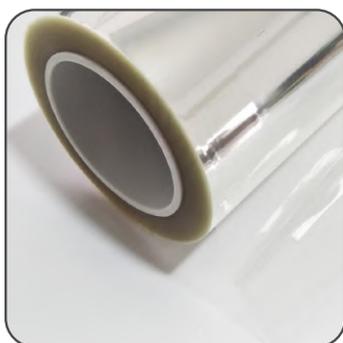
Nastro litografico mono-adesivo di color rosso rubino per mascheratura pellicole fotografiche. Viene impiegato, inoltre, per verificare l'aggrappaggio della stampa serigrafica, prevalentemente nel settore della cosmetica. Disponibile in singoli pezzi o confezioni da 10, 20 o 48 pezzi.



Cod. GK-CLS200XSR

PELLICOLA ADESIVA ANTI UV TRASPARENTE SUPER SCHERMANTE

Film trasparente adesivo anti UV (altezza 152 cm) in grado di impedire il passaggio del 99% di raggi UV (UVA, UVB, UVC). Adatto per schermare finestre e lampade, se ne consiglia l'utilizzo in locali di pre-stampa o applicato su vetrine rallenta lo scolorimento di oggetti o stampe esposte alla luce solare.



Cod. GKSUPTRASP100M125

SUPPORTO POLIESTERE PER MONTAGGIO PELLICOLE

Supporto in poliestere trasparente spessore 100 micron utile per il montaggio di pellicole.
BOBINA H 125cm / L 50mt



Cod. GKSPESDIG

SPESSIMETRO DIGITALE

Lo spessimetro digitale è uno strumento fondamentale all'interno del reparto di preparazione dei telai serigrafici. Nell'ottica del controllo e della standardizzazione del processo è molto importante conoscere gli spessori del tessuto serigrafico utilizzato e dell'emulsione applicata.



Cod. GKDENSOTP

DENSITOMETRO

Densitometro portatile, compatto e intuitivo con le alte prestazioni di un densitometro professionale da banco. Letture di densità in trasmissione oltre a 6.00 D, estrema precisione e ripetibilità nelle letture delle percentuali di punto, sono le prestazioni che garantisce questo densitometro grazie alla luce stabilizzata ed al design che riproduce le soluzioni costruttive di strumenti di misurazione da banco professionali. Principali settori di applicazione: taratura fotounità e fotoplotter, taratura scanner, fotolito e montaggio, radiologia industriale e medicale, microfilm, ecc.



Cod. GK56405922

SCREEN BRUSH N.1 - SGRASSAGGIO TESSUTO

Screen Brush n.1 è una spazzola bianca professionale specifica per il trattamento di sgrassaggio del tessuto serigrafico prima dell'emulsinatura o dell'applicazione di film capillare.

Questa spazzola è caratterizzata da setole lunghe e morbide di colore bianco. Consigliamo Screen Brush n.1 per l'applicazione del prodotto Ulano Magic Mesh Prep o prodotti simili.



Cod. GK56406922

SCREEN BRUSH N.2 - PULIZIA INCHIOSTRO

Screen Brush n.2 è una spazzola blu professionale specifica per la rimozione di tutti i tipi di inchiostro dalle matrici serigrafiche al termine del processo di stampa. Questa spazzola è caratterizzata da setole lunghe e rigide di colore blu. Consigliamo Screen Brush n.2 per l'utilizzo del prodotto Ulano Press Wash o prodotti simili.



Cod. GK56407922

SCREEN BRUSH N.3 - RIMOZIONE EMULSIONE

Screen Brush n.3 è una spazzola verde professionale specifica per la rimozione di emulsioni e film capillari dalla matrice serigrafica. Questa spazzola è caratterizzata da setole lunghe e rigide di colore verde. Consigliamo Screen Brush n.3 per l'applicazione dei prodotti Ulano Stencil Remover Paste No.5, Ulano Stencil Remover Conc. 1:50 o prodotti simili.



Cod. GK56408922

SCREEN BRUSH N.4 - RIMOZIONE IMMAGINE FANTASMA

Screen Brush n.4 è una spazzola rossa professionale specifica per il post-trattamento atto alla rimozione dal tessuto serigrafico di immagini fantasma. Questa spazzola è caratterizzata da setole corte e dure di colore rosso. Consigliamo Screen Brush n.4 per l'applicazione del prodotto Ulano Ghost Remover Advance o prodotti simili.



Cod. BO72511E

PISTOLA PER SVILUPPO TELAI A 3 UGELLI (6 bar)

Pistola professionale manuale (made in Germany) specifica per lo sviluppo di telai serigrafici. Maneggevole e dal design ergonomico è dotata di una barra di spruzzo a 3 ugelli piatti che consente di ottenere getti d'acqua uniformi, precisi e allo stesso tempo delicati. Ottima anche per lo sviluppo di telai di grande formato. La pratica rotellina rossa di regolazione consente di variare l'intensità dello spruzzo. Per essere utilizzata è necessario collegarla ad una rete idrica.

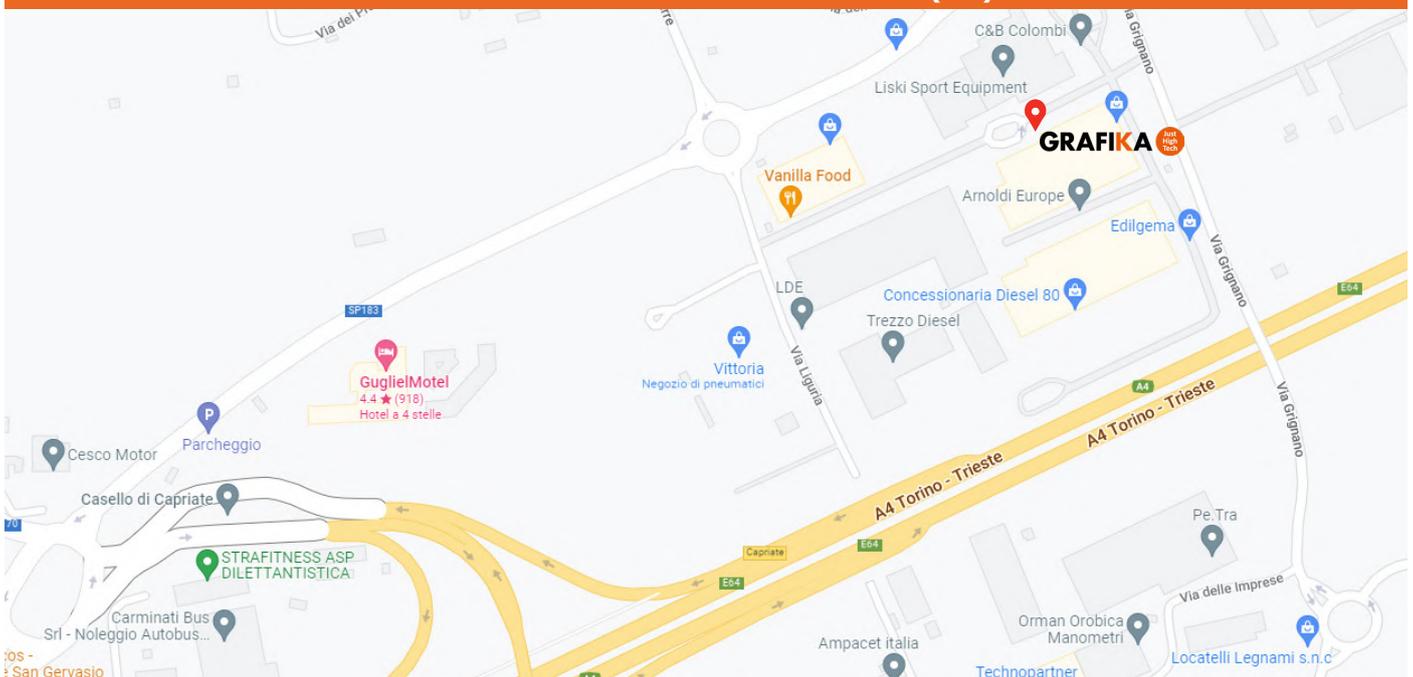


- **AMMINISTRAZIONE** : segreteria@grafikasrl.it
- **COMMERCIALE** : commerciale@grafikasrl.it
- **UFFICIO GRAFICO** : grafico@grafikasrl.it
- **ASSISTENZA TECNICA** : franco@grafikasrl.it



E-COMMERCE : www.shopgrafika.it

AUTOSTRADA A4 - USCITA CAPRIATE (BG)



GRAFIKA Srl: Via Veneto, 7/9 | 24041 Brembate | BG |, Fraz. Grignano
T +39.(0)35.90.46.80 | F +39.(0)35.90.03.188 | info@grafikasrl.it | www.grafikasrl.it
Responsabile tecnico-commerciale **Franco Messina +39 339.11.06.288**



Serigrafia



Tampografia



Service



Macchine e
attrezzature



Sistemi per
pellicole inkjet



Assistenza



Training

VITRUM 2023
WHERE GLASS TECHNOLOGY COMES ALIVE | 5-8 / 09 Milan

