SERIGRAFIA. LAVORARE CORRETTAMENTE CON L'ADDITIVO UP PER STAMPA A RILIEVO

Ho acquistato da voi PLAST PF ADDITIVO UP, potrei avere la scheda tecnica? oppure dei consigli per l'utilizzo?
Non avendo forno ho utilizzato la pressa a 160c° per 3 minuti ma il rigonfiamento non è omogeneo…ho effetuato anche altre prove variando la temperatura e i tempi ma non ho ottenuto un risultato soddisfacente… In attesa di una vostra risposta vi ringrazio anticipatamente

Alessandro

La scheda tecnica dell'**additivo UP** è in verità molto scarna: prescrive solo di aggiungerne all'inchiostro nella percentuale massima del 20%.

Le dò quindi qualche informazione in più, suggerita dalla pratica sul campo.

La temperatura di 160°C impostata sulla pressa è assolutamente corretta.
Il tempo di 3 minuti è invece eccessivo: di norma sono sufficienti circa 30 secondi.

Per capire meglio tutto ciò che segue, le spiego **in che cosa consiste l'additivo UP**: si tratta di miliardi di microsfere di materiale vetroso miscelate a un legante e aggiunte all'inchiostro.
Il calore provoca l'espansione di ogni singola microsfera e per questo l'inchiostro sembra lievitare.
Sicuramente la superficie dell'inchiostro con additivo UP e riscaldato non è così liscia come quella dell'inchiostro usato in purezza.

Ma, **se la superficie è molto irregolare**, quasi spugnosa, il motivo è che le microsfere

hanno ricevuto un calore eccessivo fino a scoppiare.
Un altro motivo del comportamento non omogeneo del rigonfiamento è dovuto probabilmente al fatto che la piastra superiore era a contatto con l'inchiostro: quando si scalda il pufff, o rigonfiante, è necessario che la piastra superiore non tocchi l'inchiostro, per lasciare a questo il giusto spazio per lievitare sotto l'azione del calore. In questi casi la distanza ottimale tra le piastre, a leva completamente abbassata, è di 1 cm. La distanza si regola svitando in modo opportuno la manopola che regola la pressione delle piastre.

In generale: per regolare la quantità di effetto rigonfio non si agisce sul calore, che deve essere solo quello prescritto (160°C per 30 secondi), in questo modo le microsfere gonfiano in misura corretta.

L'**effetto rigonfio** si regola invece in fase di stampa, aumentando o diminuendo lo spessore di inchiostro (additivato UP) depositato sul supporto: più spessore equivale a più rigonfio, meno spessore equivale a meno rigonfio.

E **lo spessore del deposito di inchiostro**, come noto, si gestisce o stampando con telaio spessorato e a pochi fili (metodo che determina altri tipi di diffficoltà) o, preferibilmente, effettuando più passate con lieve asciugatura tra una passata e l'altra.

Puoi Trovare l'articolo al seguente indirizzo:
https://serigrafiaitalia.cplfabbrika.com/6535/serigrafia-lavorare-correttamente-con-ladditivo-up-per-stampa-a-rilievo/