

09-01-2014

SUBLI TOUCH

Vincitore del Premio Prodotto Dell'Anno Metef 2012:



DESCRIZIONE

Poliestere transfer per la nobilitazione tridimensionale di profili di alluminio preverniciati con polveri poliuretaniche e polveri poliestere.

SUPPORTO:

- spessore 20 µm
- altezza di stampa: 1620/1860mm
- diametro dell'anima: anima di cartone pesante da 75 mm
- diametro bobina: 180 mm
- lunghezza bobina: 750 m

STAMPA

Rotocalco su film di poliestere, inchiostri a base etanolo.

SISTEMI APPLICATIVI

E' possibile applicare il prodotto sia con presse piane sia con forni da sublimazione. I parametri standard di trasferimento Miroglio adottati per il controllo qualità e la messa in tinta in fase di stampa in produzione ed in laboratorio sono:

	Temperatura su metallo
Pressa piana	200°C (+/- 3°C) [da raggiungere in circa 90"]
Forno	185-190 °C (+/- 3°C)

SUBLITEX
sublitex@miroglio.com
sublitex.com

Cap.Soc.Euro 50.000.000
i.v.
Nr. R.E.A. CN-273687
Cod.Fisc./P.I. IT
03232390041

Unico socio e sotto
la direzione e
coordinamento
di Miroglio s.p.a.

Miroglio Textile s.r.l.
Strada Tagliata 18
12051 Alba – Italy
t. (+39) 0173 298741
f. (+39) 0173 298220

Sede legale:
Via S. Margherita 23
12051 Alba – Italy
mirogliotextile.com



Le condizioni di utilizzo industriale come temperatura e tempo di permanenza in forno di trasferimento andranno regolate dopo prove industriali in condizioni di produzione, in funzione del tipo di apparecchiatura utilizzata e del profilo da decorare.

Sublitex si impegna a fornire un supporto tecnico in fase di messa a punto dell'applicazione.

Attenzione ! E' importante seguire dettagliatamente le corrette indicazioni di applicazione di tutte le componenti del decoro a partire da una corretta cottura delle basi (vedi scheda tecnica del fornitore di polveri).

QUALITA' E R&D

Vengono effettuati controlli di qualità interni, in particolare attraverso test comparativi di applicazione e valutazione della resa cromatica e della superficie nobilitata attraverso un confronto diretto con master (standard di produzione).

Test di laboratorio.

- Materie prime, semilavorati e prodotti sono controllati attraverso:
 - FT-IR-ATR (spettroscopia infrarossa)
 - GC-FID / HS-GC (gascromatografia)
 - TLC-CCD

- Test di durabilità mediante invecchiamento accelerato (Xenon Test) secondo la norma *UNI EN ISO 11341* del prodotto sublimato su profilo in alluminio fosfocromatato e verniciato con polveri omologate Qualicoat.
Si determinano:
 - Coordinate colorimetriche (CIE-LAB) e brillantezza dopo 1000 ore di esposizione (ΔE) con controlli intermedi ogni 200-250 ore.
 - Contrasto tra zona esposta e campione di riferimento, valutazione con scala dei grigi (ISO 105 A-02)
 - Aspetto visivo dopo 1000 ore di esposizione.

STOCCAGGIO

Mantenere in luogo asciutto e ventilato, proteggere da calore e luce solare, stoccare nell' imballo originale.

SCADENZA PRODOTTO

6 mesi nelle condizioni sopra citate.

IMBALLO

Il materiale viene consegnato all'interno di scatole di cartone.

AVVERTENZE

Sublitex non risponde di applicazioni che non abbiano seguito le indicazioni date e la conservazione del prodotto appropriata.

Le informazioni sopra riportate, rispecchiano attualmente il nostro "stato dell'arte" sono comunque da noi divulgate senza impegno, sono tuttavia possibili modifiche e revisioni future in accordo con l'evoluzione tecnologica e aziendale. Si destina all'acquirente la verifica delle informazioni riportate in funzione delle proprie competenze tecnologiche e impiantistiche.



Cap.Soc.Euro 50.000.000
i.v.
Nr. R.E.A. CN-273687
Cod.Fisc./P.I. IT
03232390041

Unico socio e sotto
la direzione e
coordinamento
di Miroglio s.p.a.

SUBLITEX
sublitex@miroglio.com
sublitex.com

Miroglio Textile s.r.l.
Strada Tagliata 18
12051 Alba – Italy
t. (+39) 0173 298741
f. (+39) 0173 298220

Sede legale:
Via S. Margherita 23
12051 Alba – Italy
mirogliotextile.com