

Presentazione

Nostra nuova Tecnologia "CromoSkin"

Scriviamo questa comunicazione per presentarci e presentare una tipologia di stampa di cui abbiamo iniziato a servirci dopo varie prove e forniture in serie effettuate principalmente nel settore ottico.

La tecnologia da noi usata "CromoSkin" permette la decorazione di manufatti piani, bi-dimensionali e soprattutto tri-dimensionali con trasferimento sublimatico tramite base acqua e forno a bassa temperatura su materiali fino ad oggi non decorabili, con una penetrazione del pigmento nella materia ottenendo il risultato di una colorazione stabile. La nostra azienda è in grado in Sardegna e oltre, di **fornire prodotti personalizzati su disegno concordato, da nostro ufficio grafico o direttamente da progetto del cliente** su prodotti singoli o multipli.



I risparmi sono molteplici:

- colorazione 3D;
- Possibilità di colorazioni molto complesse;
- Colorazione dei soli pezzi necessari e ordinati;
- Grande varietà cromatica;
- Assenza di magazzino;
- Tenute meccaniche e chimico-fisiche eccellenti;
- Possibilità di colorazione di materiali difficili come il polietilene;
- Compatibilità e sovrapponibilità delle ns. tecnologie perfettamente compatibili, creando effetti meravigliosi



Cosa è e come funziona la nostra tecnologia "CromoSkin"

CromoSkin si avvale di un film plastico di formulazione proprietaria con uno spessore di 36 micron trasparente, stampabile e biodegradabile al 100%

Per la stampa ci avvaliamo inoltre di inchiostri, anche questi di formulazione unica al mondo di pigmenti proprietari che hanno la caratteristica di trasferirsi su tutti i materiali con un processo a caldo. Si differenzia da altri pigmenti chiamati a sublimazione dalla fondamentale caratteristica di trasferimento a 80°C, contro i 200°C della sublimazione classica.

I vantaggi di questo pigmento sono evidenti, tutti i materiali, anche i più sensibili alle temperature, possono essere colorati.

Esempio significativo è la colorazione dello scarpone da sci:

- lo scarpone è prodotto con una plastica poliuretanica molto sensibile al calore;
- lo scarpone per essere tecnicamente valido deve avere delle caratteristiche che il procedimento di colorazione non deve assolutamente alterare. Tra queste, possiamo ricordare la perfetta inclinazione che al variare, anche solo di pochi decimi di grado, falsano la presa corretta dello spigolo per lo sciatore e che l'alta temperatura potrebbe inficiare. Dobbiamo anche tenere presente che il materiale non deve subire stress termici al fine di non modificare la tenuta meccanica del materiale stesso.

Tale film plastico stampato con i pigmenti sopra spiegati, viene posizionato sul velo dell'acqua normale a 24°C, senza dover usare additivi vari (vedi kubicoltura) e continuamente riciclata nella vasca per minimizzare il consumo e lo spreco dell'acqua stessa. Il film al contatto dell'acqua si trasforma in gelatina, la parte colorata del film una volta pronta (circa 1 minuto di ciclo) riceve il pezzo (o i pezzi) da decorare, grazie alla pressione dell'acqua aderisce tridimensionalmente e perfettamente al prodotto.

Successivamente viene portata alla temperatura di 80°C tramite un forno ventilato per ottenere un perfetto trasferimento del pigmento dal film all'oggetto da decorare. Una volta tolti dal forno, i pezzi vengono immersi in una vasca con acqua normale, ed il film rimasto senza colore, si scioglie in pochissimo tempo lasciando il prodotto perfettamente decorato, non ha bisogno di verniciature trasparenti protettive.

alcune fotografie di lavorazioni eseguite

