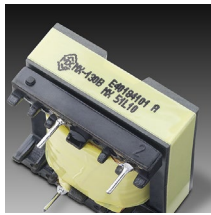
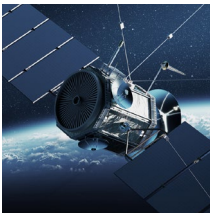


Användningsmärkning



Bläck och tillbehör

Använda Videojet-bläck när du uppfyller utgasningsstandarder



Utgasningskriterier är viktigt i många branscher, men de vanligaste branscherna där vi ser detta krav är ryddbaserad utrustning (t.ex. satelliter) och medicinsk utrustning.

Tillämpning – vad är utgasning?

Material kan släppa ut inneslutna gaser när de utsätts för vakuum. Detta kallas utgasning. De utströmmande gaserna kan orsaka skador på annan utrustning i området, som kondensatbildning på linser, korrosion eller kompromettera en steril miljö.

Kriterier för utgasning

Det vanligaste test som används för att utvärdera utgasning i bläck är ASTM E-595. Testmetoden består i att applicera ett lager av bläcket och låta det torka eller härda enligt tillverkarens rekommendation. Det torkade/härdade bläcket placeras sedan i en kammare och utsätts för vakuumförhållanden. Testkammaren kan fastställa exakt hur stor mängd som utgasas samt avgöra om det utgasade materialet kan återkondenseras och/eller om det utgasade materialet kan karakteriseras som vattenånga. Resultaten rapporteras som total mas förlust (TML), insamlat flyktigt kondenserbart material (CVCM) och återvunnen vattenånga (WVR). Värdena rapporteras som en procentandel av den ursprungliga provvikten. Provet anses ha klarat utgasningstestet om TML-värdet är lägre än 1,0 % och CVCM-värdet är lägre än 0,1 %. Det finns inget krav på WVR.

ASTM E-595 är den allmänt accepterade testmetoden för att kvantifiera utgasning, men testmetoden utgör inte en bra simulering av bläckstråleutskriften. Testmetoden kräver att en film på 100 mg torkat bläck deponeras. En normal bläckstrålekod deponerar ca 100 mikrogram torkat bläck. Om bläcket klarar detta test innebär det dock i allmänhet ett generellt godkännande av bläcket och ytterligare modellering eller beräkningar för att fastställa om bläcket är lämpligt behöver inte utföras.

Val av bläck

Videojet erbjuder ett bläck som kan uppfylla utgasningskriterierna i ASTM E-595 efter ett värmehärdningssteg. Bläckets artikelnummer beror på skrivarmodellen:

- 1580- och 1860-skrivare – **V4248-D** (patron på 750 ml) eller **V4248-L** (patron på 1 liter – endast 1860)
- 1620HR- och 1650HR-skrivare – **V548-D**
- De flesta andra skrivare i 1000-serien – **V448-D**

Bläcket måste härdas vid 175 °C i 2 timmar eller 150 °C i 8 timmar för att klara testet.

Uppgradering från äldre produkter

De bläck som anges ovan kan användas för att ersätta Videojets 16-5900Q-bläck som endast är kvalificerat för Videojets Excel-skrivare. Videojet slutade marknadsföra Excel-serien 2013. Det bör noteras att 16-5900Q är listat som ett godkänt bläck för utgasning av NASA. Hittills har de nya bläcken inte lagts till på NASA:s godkännandelista. Kunder som måste uppfylla NASA:s krav kan behöva uppge ytterligare information. Videojet kan tillhandahålla kopior av rapporterna om utgasningstester på begäran.



Slutsats

När utgasning utgör ett problem kan Videojets bläck – efter värmehärdning – hjälpa tillverkare att uppfylla kriterierna i ASTM E-595. Våra bläckspecialister söker ständigt efter nya formler för att hantera nya utmaningar för kodningstillämpning, vilket har resulterat i en portfölj med över 340 olika bläck. Detta gör Videojet till den rätta partnern för dig när du ska hitta det perfekta bläcket.

För ytterligare hjälp med bläckval kan du kontakta vårt supportteam för vätskor via e-post på fluidsupport@videojet.com.

Ring **+46 31 7466190**
Skicka e-post till **info.se@videojet.com**
eller besök **www.videojet.se**

Videojet Technologies Sweden
Johannefredsgatan 4
Mölnadal
Sweden

© 2020 Videojet Technologies Inc. – Med ensamrätt.

Videojet Technologies Inc.s policy står för fortsatt produktförbättring.
Vi förbehåller oss rätten att ändra utformning och/eller specifikationer utan förhandsbesked.

