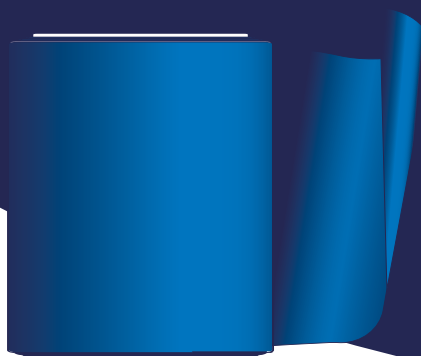


BLO SERIES

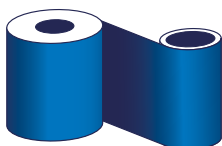
NASTRI DA STAMPA DI QUALITÀ CERTIFICATI A LIVELLO INTERNAZIONALE.



I nostri Ribbon/TTO proteggono la tua stampante da scariche elettrostatiche e dal rilascio di impurità dannose per testine termiche e meccanismi elettromeccanici.



Fornitura di nastri di qualità e certificati a livello internazionale. Tra le certificazioni più importanti specifichiamo la Certificazione a norma **EN 71 parte 3** (abbattimento di sostanze chimiche tossiche come alluminio, zinco, selenio, mercurio, nichel, rame, cadmio, piombo, arsenico, ecc.) con relative direttive di imballaggio Europeo **94/62/EU** e specifiche Americane CONEG, oltre alle certificazioni **ISEGA, ISO9001, UL, RoHS, CE**.

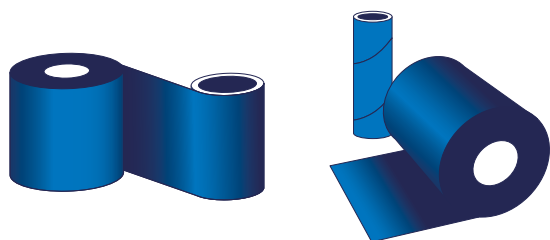


PROTEGGI LE TUE TESTINE TERMICHE CON RIBBON DI QUALITÀ.

Cosa è una testina termica?

La testina termica è la parte più importante della stampante a trasferimento termico. È costruita da microscopici punti elettrici, allineati su una piastra di supporto, che possono essere orientati individualmente. Questa piastra è incollata su un supporto in alluminio ed è collegata a microprocessori, che consentono al supporto di muoversi. Esistono diversi tipi di testine termiche e si differenziano per la disposizione dei punti.

RIBBON TTR / TTO FOIL NERO E COLORATI



Ribbon per tutte le marche e modelli di stampanti di etichette e per tutti i sistemi di codifica industriale inserimento dati variabili su imballi flessibili.

BLO SERIES

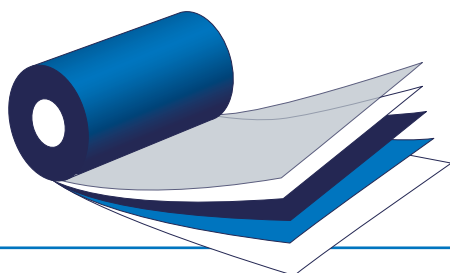
Privi di scariche elettrostatiche a tutela e integrità delle testine termiche.

GAMMA TOP PREMIUM INTERAMENTE CERTIFICATA



Che funzione hanno gli strati di un Ribbon?

- 1 TopCoat**
Determina l'adesione dell'inchiostro all'etichetta.
- 2 InkLayer**
Strato d'inchiostro, costituito da resine e cere sintetiche.
- 3 ReleaseLayer**
Rilascio dell'inchiostro durante la stampa.
- 4 BaseFilm**
Realizzato in poliestere.
- 5 BackCoat**
Protegge il film dalla combustione e riduce l'attrito sulla testina di stampa.



RIBBON **BLO**SERIES

NASTRI CERTIFICATI.

Produciamo e forniamo nastri di qualità e certificati a livello internazionale. Tra le certificazioni più importanti specifichiamo la Certificazione a norma **EN 71 parte 3** oltre alla certificazione **ISEGA**, **ISO9001**, **UL**, **RoHS**, **CE**.



Certificazione a norma EN 71-3: per l'abbattimento di sostanze chimiche tossiche come alluminio, antimonio, arsenico, bario, boro, cadmio, cromo (III), cromo (VI), cobalto, rame, piombo, manganese, mercurio, nichel, selenio, stronzio, stagno, stagno organico e zinco.



Certificazione ISEGA: per utilizzo in ambiente alimentare e smaltimento con i normali rifiuti domestici evitando la dichiarazione e, dunque, lo smaltimento dei rifiuti speciali e conseguente assenza di aggravio di costi.



La certificazione (ISO) definisce i requisiti per la realizzazione e la produzione, all'interno di una struttura produttiva e/o organizzazione, di un sistema di gestione della qualità.



Il marchio UL indica che UL ha effettuato test su campioni rappresentativi di un prodotto, valutandoli idonei agli standard applicabili o ad altri requisiti, in relazione ai loro potenziali rischi di incendio, shock elettrico e pericoli meccanici, nonché a tutte le normative OSHA applicabili.



Prodotto CE regolamentato dell'Unione Europea dunque conforme ai requisiti di sicurezza previsti dalle direttive e dai regolamenti comunitari.



Certificazione RoHS che indica un sostanziale abbattimento e limitazione delle sostanze pericolose come piombo, cadmio, mercurio, ecc...