

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Universelle Zweikomponentenfarbe für den Tampondruck auf Glas und Metall.

Da sich die Bedruckstoffe hinsichtlich ihres chemischen Aufbaus und der Herstellungsart stark voneinander unterscheiden können, ist stets eine Eignungsprüfung vorzunehmen. Insbesondere können sich antistatische Zusätze sowie Trenn- und Gleitmittel negativ auf die Farbhftung auswirken.

2. EIGENSCHAFTEN:

Diese glänzende, physikalisch trocknende und durch Härterzusatz chemisch vernetzende Tampondruckfarbe zeichnet sich durch eine gute mechanische und chemische Beständigkeit sowie hohe Elastizität aus. Vor dem Einsatz der Farben sind entsprechende Vorprüfungen erforderlich.

Die Farben^[1] entsprechen konstitutionsgemäß der *aktuellen Spielzeug-Norm EN 71-3* „Sicherheit von Spielzeug – Teil 3 Migration bestimmter Elemente“.

^[1]Bei Gold- und Silberfarben ist zu prüfen, ob die Grenzwerte für Aluminium, Kupfer und Zink eingehalten werden.

3. FARBTONPALETTE:

Das Grundfarben-Mischsystem besteht aus 10 Basis-Farbtönen und kann zur Ermischung einer breiten Farbpalette eingesetzt werden. Hierfür sind praxisgeprüfte Mischrezepturen gemäß gängiger Farbtonvorlagen z. B. Pantone®, HKS, RAL, NCS etc. erhältlich.

3.1 Grundfarben:

Hellgelb	M 01	T28-2003
Gelb	M 02	T28-2004
Orange	M 03	T28-3004
Rot	M 05	T28-3005
Rosa	M 06	T28-3006
Violett	M 07	T28-5003
Blau	M 08	T28-5004
Grün	M 09	T28-6001
Weiß	M11	T28-1002
Schwarz	M12	T28-9003
Transparentweiß	M 0	T28-0002

4. HILFSMITTEL:

4.1 Verdünner:

Durch Zugabe von Verdünnung wird die Tampondruckfarbe vor der Verarbeitung auf Druckviskosität eingestellt.

Dazu stehen folgende Hilfsmittel zur Verfügung:

Verdünner für Glas (Zugabemenge 10 - 20%) 100VR1390

4.2 Härter:

Für den Druck auf Glas und Metall empfehlen wir den Härter 100VR1494 zur Erzielung einer besseren Haftung und Beständigkeit, anschließend für 20 Minuten bei 80 °C trocknen. Bei Raumtemperatur (20 °C) erzielt man eine Topfzeit von ca. 8 Stunden.

Härter für Glas und Metall 100VR1494
(Zugabemenge max. 5%)

Die Farben der Serie T28 erreichen ihr hohes Beständigkeits- und Haftungsniveau erst nach Abschluss der chemischen Vernetzung, die bei 20 °C nach ca. 36 Stunden abgeschlossen ist.

Während der Verarbeitung und Trocknung der Farbe mit Härter ist darauf zu achten, dass die Verarbeitungs- und Aushärtungstemperatur nicht unter 15 °C fallen darf, da die chemische Vernetzung sonst zum Stillstand kommt. Auch sollte eine zu hohe Luftfeuchtigkeit in den ersten Stunden vermieden werden, da der Härter feuchtigkeitsempfindlich ist.

Bei der Verwendung von Härter im Überdruck ist darauf zu achten, dass die Überdruckung in jedem Fall innerhalb von 36 Stunden erfolgen muss. Vollständig ausgehärtete Druckfarben sind nicht mehr überdruckbar.

4.3 Verlaufmittel:

Der Verlauf der Farboberfläche kann mit Hilfe des Verlaufmittels optimiert werden.

Zu beachten ist, dass die Steigerung der Zugabemenge über das empfohlene Maß hinaus die Überdruckbarkeit negativ beeinflusst.

Verlaufmittel (Zugabemenge max. 0,5-1%) VM 100VR133

5. VERARBEITUNGSHINWEISE:

5.1 Vorbehandlung:

Zur Verbesserung der Kratzfestigkeit und Transportschutzes, werden oft die Glasbehälter warm – und kaltendvergütet. Um eine Haftfestigkeit der Farbe direkt auf vergütetem Glas zu erhalten, ist eine Flamm-, Pyrosilvorbehandlung oder UVITRO®-Vorbehandlung des zu bedruckenden Glases unbedingt notwendig. Aufgrund unterschiedlicher Eigenschaften von Kaltendvergütungen bzw. dem Applikationsverfahren sind Vorversuche unerlässlich.

SERIE T28

5.2 Klischee / Druckmaschine / Tampon:

Die Farben der Serie T28 können auf allen gängigen Tampondruckmaschinen mit den üblicherweise in Gebrauch befindlichen Klischee- und Tamponarten verarbeitet werden. Zu berücksichtigen ist jedoch, dass die Art (Rastierung) und Ätztiefe des Klischees, die Form und Härte des Tampons, die Einstellung der Farbe (Verdüner bzw. Verzögererzugabe) sowie die Druckgeschwindigkeit einen Einfluss auf das Druckergebnis haben.

5.3 Trocknungsbedingungen:

Bei Raumtemperatur (21° C) trocknen die Farben der Serie T28 griffest innerhalb von 5 Minuten. Bei Einsatz des Härters werden die Beständigkeitseigenschaften nach 36 Stunden bei Raumtemperatur erreicht. Zur Beschleunigung der Farbtrocknung auf dem Substrat ist der Einsatz eines Heißluftgebläses, Infrarotstrahlers oder Flammrocknung zweckmäßig. Zu beachten ist, dass nach der Wärmetrocknung eine Abkühlstrecke vorhanden sein muss, weil es sonst zum Zusammenkleben der bedruckten Teile kommen kann.

6. REINIGUNG:

Die mit Farbe verunreinigten Maschinenteile wie Klischee, Rakel etc. können mit dem RUCOINX Reiniger 100VR1272 gereinigt werden, wobei zu beachten ist, dass dabei der Tampon nicht mit Lösungsmitteln in Berührung kommen sollte. Für die Reinigung des Tampons sind die Hinweise des Herstellers zu beachten. Wird nicht in einer vollautomatischen Waschanlage gereinigt, müssen beim Reinigen unbedingt Handschuhe getragen werden.

Reiniger (biologisch abbaubar) 100VR1272

7. LAGERSTABILITÄT:

Bei 21 °C ist eine Lagerstabilität von mindestens 24 Monaten im ungeöffneten Originalgebinde gewährleistet. Höhere Lagertemperaturen reduzieren die Lagerstabilität.

8. GEFAHRENHINWEISE:

Hinweise aus dem Sicherheitsdatenblatt sollten unbedingt beachtet werden.

Für weitere technische Rückfragen stehen Ihnen unsere Mitarbeiter aus dem Produktmanagement jederzeit gerne zur Verfügung.

A. M. Ramp & Co. GmbH
RUCOINX Druckfarben
Lorsbacher Straße 28
65817 Eppstein/Ts.

Phone: +49 (0) 6198-304-0
Fax: +49 (0) 6198-304-3 22 88
E-Mail: info.de@inx europe.com
www.ruco-inks.com
www.inx europe.com

