



SERIE 950UV

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

UV-Siebdruckfarbe für den Druck auf Kunststoffhohlkörper aus Polyolefinen, insbesondere Tuben aus Polyethylen. 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 und Gleitmittel negativ auf die Farbhafung auswirken.

2. EIGENSCHAFTEN:

Die Farben der Serie 950UV sind mit speziellen Pigmenten formuliert. Daraus resultieren gute Deckkraft, hohe Farbin-tensität und gute Echtheiten. Die Farben sind reaktiv, liefern flexible Farbfilme und sind gut überdruck- und über-lackierbar. Sie sind nicht für die Überdruckung von silikon-haltigen Farbfilmen (z. B. der Serie 985UV) geeignet. Die Farben der Serie 950UV weisen nach 12 Stunden eine gute Lösemittel- und Wasserbeständigkeit auf.

Die Farben der Serie 950UV sind konstitutionsgemäß frei von toxischen Elementen und Lösemitteln.

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

Die Farbserie ist für die Bedruckung von Lebensmittelum-verpackungen *nicht* geeignet.

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

3. FARBTONPALETTE:

Das Grundfarben-Mischsystem besteht aus 11 Basis-Farbtönen und kann zur Ermischung einer breiten Farbton-palette eingesetzt werden. Hierfür stellen wir computerge-stützte Rezepturen zur Verfügung. Auf deren Basis können Anpassungen an die variierenden Druckbedingungen wie Sieb-gewebe und unterschiedlich eingefärbte Untergründe vorgenommen werden.

3.1 Grundfarben:

Gelb	D 1	950UV2866
Gelb rötlich	D 2	950UV2867
Orange	D 3	950UV30791
Rot	D 4	950UV30792
Rubin	D 5	950UV30793
Rosa	D 6	950UV30794
Violett	D 7	950UV50963
Blau	D 8	950UV50964
Grün	D 9	950UV60290
Weiß	D 11	950UV1292
Schwarz	D 12	950UV9260
Verschnitt		950UV0007

3.2 Sondereinstellungen:

Hierbei handelt es sich um Zusatzfarbtöne, die bei beson-deren Anforderungen an die Deckkraft eingesetzt werden können.

3.2.1 Hochdeckende Einstellungen:

Blau, D 85	(hochdeckend)	950UV50965
Weiß	(hochdeckend)	950UV1295

3.2.2 Druckschwarz:

Druckschwarz	950UV9262
--------------	-----------

4. HILFSMITTEL:

4.1 UV-Verdünner:

Die Farben der Serie 950UV sind druckfertig eingestellt. In besonderen Fällen kann zur Korrektur der Viskosität UV-Verdünner eingesetzt werden. Zur Erhöhung der Reaktivi-tät empfiehlt sich die Zugabe des Reaktiv-Verdünners.

Lösemittelhaltige Verdünner dürfen nicht eingesetzt wer-den, da die Gefahr von Geräteschäden bzw. Explosionsge-fahr besteht.

UV-Verdünner	(Zugabemenge max. 2 - 5 %)	950UV0014
Reaktiv-Verdünner	(Zugabemenge max. 2 - 5 %)	950UV0010

4.2 Haftvermittler:

Bei besonders hohen Beständigkeitsanforderungen empfiehlt sich der Zusatz von Haftvermittler. Es ist zu beachten, dass die Verarbeitungszeit (Topfzeit) der mit Haftvermittler gemischten Farbe in Abhängigkeit vom Farb-ton 4 - 8 Std. bei 21 °C beträgt. Höhere Verarbeitungstem-peraturen verkürzen die Topfzeit.

Die Überdruckbarkeit dieser Farbfilme ist bei Einsatz von Haftvermittler auf 12 Std. bei 21 °C beschränkt.

Haftvermittler	(Zugabemenge 2 % - 4 %)	100VR1491
----------------	-------------------------	-----------

4.3 Verlaufmittel:

Der Verlauf der Farboberfläche kann mit Hilfe des Verlauf-mittels optimiert werden.

Verlaufmittel	(Zugabemenge max. 0,5 - 1 %)	900UV-VM
---------------	------------------------------	----------

Diese Angaben basieren auf den derzeitigen technischen Kenntnissen und Erfahrungen. Aufgrund der Fülle möglicher Einflüsse bei der Verarbeitung befreien sie den Anwender jedoch nicht von eigenen Prüfungen. Eine rechtlich verbindliche Zusicherung bestimmter Eigenschaften oder der Eignung für einen konkreten Ein-satzzweck kann nicht abgeleitet werden. TDS 950UV_DE-20250106-13

SERIE 950UV

5. VERARBEITUNGSHINWEISE:

5.1 Vorbehandlung:

Die zur Gewährleistung der Haftung unbedingt notwendige Vorbehandlung von Polyethylen (PE) bzw. Polypropylen (PP) erfolgt durch Beflammen oder CORONA-Entladung. Die Oberflächenspannung sollte bei PE mindestens 42 mN/m und bei PP mindestens 52 mN/m betragen.

5.2 Druckform / Druckmaschinen:

Für den Druck eignen sich Siebdruckgewebe mit einer Gewebefeinheit zwischen 120 - 31 Fäden/cm und 165 - 27 Fäden/cm. Wir empfehlen jedoch generell Testdrucke und Prüfung des Farbtons für den jeweiligen Druckauftrag. Die Farben der Serie 950UV können auf allen Siebdruckmaschinen mit den für industrielle Anwendungen gängigen Siebdruckschablonen verarbeitet werden.

Als Rakelblattmaterialien sind Produkte zu verwenden, die gegen Acrylsäureester resistent sind.

5.3 Härtungsbedingungen:

Aufgrund der unterschiedlichen UV-Absorption der einzelnen Farbtöne ergeben sich je nach Farbton und Deckkraft unterschiedliche Härtungseigenschaften. Sämtliche Farbtöne der Serie 950UV können mit Mitteldruck Quecksilberdampfstrahlern von mindestens 160 W/cm gehärtet werden.

Die erforderliche Energiemenge beträgt 100 - 200 mJ/cm². An die UV-Härtung schließt sich eine Nachhärtungsphase an. Diese ist nach ca. 12 Stunden abgeschlossen. Der Farbfilm besitzt dann seine End Eigenschaften.

Zu beachten ist, dass eine zu niedrige Strahlerintensität, eine zu hohe Maschinengeschwindigkeit oder eine zu hohe Farbschichtstärke einen negativen Einfluss auf die Härtungs- und Haftungseigenschaften der UV-Farbe haben.

Nicht gehärtete Drucke sind Sondermüll. Es empfiehlt sich deshalb, Makulatur grundsätzlich unter dem UV-Strahl zu härten. Sie sind nach dem Aushärten deponiefähig und gefahrlos zu verbrennen.

6. REINIGUNG:

Sowohl Siebe, Rakel und andere Arbeitsmittel können mit **RUCOINX** Siebreiniger 100VR1272 gereinigt werden.

Wird nicht in einer vollautomatischen Waschanlage gereinigt, müssen beim Reinigen unbedingt Handschuhe getragen werden. Mit UV-Farbstoffen verunreinigtes Waschmittel sollte nicht gleichzeitig zum Auswaschen konventioneller Siebdruckfarben eingesetzt werden. Lösungsmittel, die

UV-Farbstoffe enthalten, sind nicht zur Rückgewinnung geeignet, sondern als Sondermüll zu behandeln.

Biologisch abbaubarer Reiniger

100VR1272

7. LAGERSTABILITÄT:

Bei 21 °C ist eine Lagerstabilität von 12 Monaten im Originalgebinde gewährleistet. Höhere Lagertemperaturen reduzieren die Lagerstabilität.

8. GEFAHRENHINWEISE:

UV-Farben können hautreizend und sensibilisierend wirken und somit eine Überempfindlichkeit erzeugen. Der Einsatz von Wegwerf-Handschuhen und Augenschutz sollte im gesundheitlichen Interesse des Anwenders selbstverständlich sein. Zusätzliche Hinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt, dem Merkblatt über den Umgang mit UV-Farben vom Verband der Druckfarben-Industrie sowie dem Merkblatt der Berufsgenossenschaft über den Umgang mit UV-Farben. Letzteres ist zu beziehen bei der Berufsgenossenschaft Druck und Papierverarbeitung, Rheinstr. 6-8, D-65185 Wiesbaden, Bestell-Nummer 205.

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

