

SERIE T38

Technisches Merkblatt

Tampondruckfarben

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Universelle Zweikomponentenfarbe für den Tampondruck auf ABS, Hart-PVC, lackierten Substraten, Metall, Polyamid, Polycarbonat, vorbehandeltes Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyester sowie andere Kunststoffe. 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 Farbhafung 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. Die Farben der Serie T38 sind lichtecht, wetterfest und hochdeckend. Vor dem Einsatz der Farben sind entsprechende Vorprüfungen erforderlich.

3. FARBTONPALETTE:

Das Grundfarben-Mischsystem besteht aus 12 Basis-Farbtönen und kann zur Ermischung einer breiten Farbtonpalette eingesetzt werden. Hierfür sind praxisgeprüfte Mischrezepturen gemäß gängiger Farbtonvorlagen z. B. Pantone®, HKS, RAL, NCS etc. erhältlich.

3.1 Grundfarben:

Hellgelb	G 1	T38-2057
Mittelgelb	G 2	T38-2087
Orange	G 3	T38-3196
Hellrot	G 4	T38-3319
Rot	G 5	T38-3198
Rosa	G 6	T38-3199
Violet	G 7	T38-5155
Blau	G 8	T38-5156
Grün	G 91	T38-6165
Weiß	G 11	T38-1025
Schwarz	G 12	T38-9012
Verschnitt		T38-0017

3.2 Sondereinstellungen:

3.2.1 Hochdeckende Einstellungen:

Weiß	(hochdeckend)	T38-1033
Schwarz	(hochdeckend)	T38-9015

3.3 Europa-Farben / Rasterfarbtöne:

Für den Rasterdruck nach DIN 16538 stehen vier Europa-Grundfarben zur Verfügung.

Europa-Gelb	T38-2028
Europa-Magenta	T38-3105
Europa-Cyan	T38-5101
Rasterschwarz	T38-9020

4. ZUSATZPRODUKTE:

Mit Hilfe der Rasterpaste kann die Punktschärfe im Rasterdruck verbessert werden.

Überdrucklack	T38-0037
Rasterpaste (Zugabemenge max. 10%)	T38-0031

5. HILFSMITTEL:

5.1 Verdünner:

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

Dazu stehen folgende Hilfsmittel zur Verfügung:

Verdünner, sehr schnell (Zugabemenge 15-25%)	35353
Verdünner, Standard (Zugabemenge 15-25%)	38571

Bei Kunststoffartikeln aus ABS kann es unter Einfluss von bestimmten Lösungsmitteln materialbedingt zu Spannungsrisen kommen. Zur Minimierung dieses Effektes sollte bei der Verarbeitung der Verdünner 35696 eingesetzt werden.

Spezialverdünner (Zugabemenge 15-25%)	35696
---------------------------------------	-------

5.2 Verzögerer:

Mit dem Verzögerer 35928 kann eine mittlere, bzw. mit dem Verzögerer 34392 eine starke Trocknungsverzögerung erzielt werden. Für die Verarbeitung unter extremen klimatischen Bedingungen (Temperatur höher als 28 °C) empfiehlt sich der Einsatz des Verzögerers 35928 als Verdünner zur Viskositätseinstellung.

Verzögerer, Standard (Zugabemenge 5-10%)	35928
Verzögerer, langsam (Zugabemenge max. 5%)	34392

Zu beachten ist, dass eine zu hohe Dosierung des Verzögerers bedingt durch langsame Lösemittelverdunstung die Farbübertragung und die Schüttgutfestigkeit negativ beeinflusst. Der Verzögerer 34392 sollte nur in Verbindung mit dem Verdünner 38571 bzw. dem Verzögerer 35928 verwendet werden.

Spezial Verzögerer, sehr langsam (Zugabemenge max. 10 – 20%)	100VR1170
--	-----------

SERIE T38

5.3 Härter:

Der Härter 100VR1433 ist der Standardhärter und erzielt bei Raumtemperatur (20 °C) eine Topfzeit von ca. 12 Stunden.

Der Härter 100VR1491 ist zu verwenden, um eine hohe Witterungsbeständigkeit zu erzielen. Bei Raumtemperatur (20 °C) erreicht man eine Topfzeit von ca. 6-8 Stunden. Da der Härter 100VR1491 sehr reaktiv ist, muss zuerst das Lösemittel zugegeben werden und erst im zweiten Schritt der Härter. Der Farbfilm erreicht erst nach 2 Tagen seine endgültige Beständigkeit.

Härter, Standard	(Zugabemenge 50%)	100VR1433
Härter	(Zugabemenge 10-15%)	100VR1491

Die Farben der Serie T38 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 Übereinanderdruck ist darauf zu achten, dass die Überdruckung in jedem Fall innerhalb von 36 Stunden erfolgen muss. Vollständig ausgehärtete Druckfarben sind nicht mehr überdruckbar.

5.4 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
---------------	---------------------------	-------------

6. VERARBEITUNGSHINWEISE:

6.1 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.

6.2 Klischee / Druckmaschine / Tampon:

Die Farben der Serie T38 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.

6.3 Trocknungsbedingungen:

Bei Raumtemperatur (21 °C) trocknen die Farben der Serie T38 griffest innerhalb von fünf Minuten. Zur Beschleunigung der Farbtrocknung auf dem Substrat ist der Einsatz eines Heißluftgebläses, Infrarotstrahlers oder Flammtrocknung zweckmäßig. Zu beachten ist, dass nach der Wärmetrocknung eine Abkühlstrecke vorhanden sein muss, weil es sonst zum Zusammenkleben der bedruckten Teile kommen kann.

7. 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
--------------------------------	-----------

8. LAGERSTABILITÄT:

Bei 21°C ist eine Lagerstabilität von mindestens 24 Monaten im ungeöffneten Originalgebinde gewährleistet, ausgenommen sind Bronze- und Effektfarben (6 Monate). Höhere Lagertemperaturen reduzieren die Lagerstabilität.

9. 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

