



900LED1700

ROTATIVES LED-SIEBDRUCK DECKWEISS

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Die universell einsetzbare **niedrigviskose, silikonfreie**, LED-Siebdruckfarbe für die Bedruckung von Kunststofffolien im Rotationssiebdruck ist geeignet für folgende Bedruckstoffe:

- Polyolefine wie Polyethylen (PE), Polypropylen (PP)
- TC Polyethylen (PE)
- TC Polypropylen (PP)
- TC Polyester
- PVC und andere Kunststoffe
- Gestrichenes Papier und gestrichener Karton

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 Farbhftung auswirken.

2. EIGENSCHAFTEN:

- ITX-, Benzophenon- u. 4-Methylbenzophenon (4MBP)-frei sowie frei von Bisphenol A formuliert
- Neuentwicklung mit zukunftsorientierten Rohstoffe
- Deckweiß für den Kombinationsdruck im rotativen Siebdruck und Flexodruck
- Silikonfrei, niedrigviskos und sehr reaktiv
- LED-härtend (395 nm) und sehr gut geeignet für hohe Druckgeschwindigkeiten > **100 m/min.**
- Ausgezeichnete Bedruckbarkeit der sehr glatten Oberfläche mit UV-Flexo-, Offset und **Inkjetfarben** sowie sehr gut prägbar im Heiß- und Kaltfolienprägeverfahren
- Gute Lösemittel- und Wasserbeständigkeit nach 12 Std.
- Hervorragende Füllgutbeständigkeit nach 48 Stunden
- Geeignet auch für Hybrid-Druckmaschinen

3. PRODUKTINFORMATION:

3.1 Kombination mit anderen Farbsystemen:

Speziell aufeinander abgestimmte Farbsysteme für den Etikettendruck garantieren höchste Sicherheit bei der Bedruckung von Kosmetikverpackungen.

4. HILFSMITTEL:

900LED1700 ist druckfertig eingestellt.

4.1 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 Farbton 8 Std. bei 21 °C beträgt. Höhere Verarbeitungstemperaturen verkürzen die Topfzeit. Die Überdruckbarkeit dieser Farbfilme ist bei Einsatz von Haftvermittler auf 12 Std. bei 21 °C beschränkt.

Haftvermittler (Zugabemenge 2 % - 4 %) 100VR1491

5. VERARBEITUNGSHINWEISE:

5.1 Vorbehandlung:

Um sicherzustellen, dass die Oberflächenspannung bei PE mindestens 42 mN/m und bei PP mindestens 48 mN/m beträgt, damit eine ausreichende Haftung auf dem Untergrund gewährleistet ist, empfiehlt sich generell eine Inline CORONA –Vorbehandlung oder TC-Material.

5.2 Druckform/Druckmaschine:

Für den Druck geeignete Siebdruckgewebe sind z.B. Rota-Mesh® RM 305/17%, RM 305/13% und RotaPlate® 305 S bzw. Screeny® KM und KS, S-Line® RSS, welche auf Rotationssiebdruckmaschinen eingesetzt werden.

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

5.3 Härtungsbedingungen:

900LED1700 kann mit einer LED-Einheit, sowie mit UV-Einheit gehärtet werden. Die LED-Einheit sollte im Wellenbereich von **395NM** arbeiten. Die Druckgeschwindigkeit ist von der Leistung der LED-Einheit und deren Entfernung zum Bedruckstoff abhängig. Bevorzugt werden hier Leistungen der LED-Einheit von über 8 Watt/cm.

An die LED-Härtung schließt sich eine Nachhärtungsphase an. Diese ist nach ca. 48 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-, Haftungseigenschaften und Migrationseigenschaften der Druckfarbe haben.

900LED1700

Nicht gehärtete Drucke sind Sondermüll und es empfiehlt sich deshalb, die Makulatur grundsätzlich unter dem Strahler zu härten. Sie sind nach dem Aushärten deponiefähig und gefahrlos zu verbrennen.

5.4 Vorbereitung für den Druck mit silikonfreien Farben:

Für den Druck mit silikonfreien Farben sind alle Gebrauchsmaterialien wie Dosierspritzen, Pumpschläuche (automatische Farbzufuhr), Behälter, Rakel, Rakelhalterungen, Farbmesser und Siebe sehr sauber mit Alkohol wie z.B. Isopropanol zu reinigen.

Siebe aus Waschmaschinenreinigung sind wegen Silikonverschleppung vorab manuell nochmals zu reinigen, um evtl. vorhandene Farbreste silikonhaltiger Farben zu entfernen, da sonst die Oberflächen-Eigenschaften nicht mehr gegeben sind.

Das Deckweiß vor Gebrauch gut aufrühren !!

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-Farbresten verunreinigtes Waschmittel sollte nicht gleichzeitig zum Auswaschen konventioneller Siebdruckfarben eingesetzt werden.

Lösungsmittel, die UV-Farbreste enthalten, sind nicht zur Rückgewinnung geeignet, sondern als Sondermüll zu behandeln.

Reiniger (biologisch abbaubar) 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

