

SERIE 110GK

Technisches Merkblatt

Siebdruckfarben

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Zweikomponenten-Siebdruckfarbe für den Druck auf Glas, lackierte Substrate, Metall, Duroplaste, Polyamid, Polycarbonat, vorbehandeltes Polyethylen (PE), Polypropylen (PP), Polyurethan und Hart- PVC.

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 hochglänzende, physikalisch trocknende und durch Härterzusatz chemisch vernetzende Zweikomponenten-Siebdruckfarbe zeichnet sich durch eine gute mechanische und chemische Beständigkeit sowie hohe Elastizität aus. Die Farben der Serie 110GK 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 Mischrezepturen gemäß gängiger Farbtonvorlagen z. B. Pantone®, HKS, RAL, NCS etc. erhältlich.

3.1 Grundfarben:

Die Grundfarben der B-Serie weisen sehr gute Echtheiten und eine hohe Deckkraft im Vergleich zur G-Serie auf.

Hellgelb	B 1	110GK2276
Mittelgelb	B 2	110GK2280
Orange	B 3	110GK3735
Hellrot	B 4	110GK3717
Rot	B 5	110GK3737
Rosa	B 6	110GK3736
Violett	B 7	110GK5602
Blau	B 8	110GK5581
Grün	B 91	110GK6471
Weiß	B 11	110GK1096
Schwarz	B 12	110GK9068
Verschnitt		110GK0069

3.2 Sondereinstellungen:

3.2.1 Hochdeckende Einstellungen:

Weiß	(hochdeckend)	110GK1100
------	---------------	-----------

3.3 Europa-Farbe / Rasterfarbtöne:

Für den Rasterdruck nach DIN 16538 stehen 4 Europa-Grundfarben zur Verfügung.

Europa-Gelb	110GK2283
Europa-Magenta	110GK3744
Europa-Cyan	110GK5608
Rasterschwarz	110GK9080

4. ZUSATZPRODUKTE:

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

Überdrucklack	110GK0068
Rasterpaste (Zugabemenge max. 10%)	110GK0084

5. HILFSMITTEL:

5.1 Verdünnern:

Durch Zugabe von Verdünnern wird die Siebdruckfarbe vor der Verarbeitung auf Druckviskosität eingestellt.

Dazu stehen folgende Hilfsmittel zur Verfügung:

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

5.2 Verzögerern:

Mit dem Verzögerern 35928 kann eine mittlere, bzw. mit dem Verzögerern 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 Verdünnern zur Viskositätseinstellung.

Verzögerern, Standard (Zugabemenge 5-10%)	35928
Verzögerern, 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 Verzögerern 34392 sollte nur in Verbindung mit dem Verdünnern 38571 bzw. dem Verzögerern 35928 verwendet werden.

5.3 Härtern:

Härtern 100VR1433 ist der Standardhärtern. Bei Raumtemperatur (20 °C) erzielt man eine Topfzeit von ca. 12 Stunden. Härtern 100VR1494 ist zu verwenden, um eine Haftung auf Glas zu erzielen (anschließend bei ca. 80 °C für 25 Minuten trocknen).

Härtern, Standard (Zugabe max.20%)	100VR1433
Härtern, für Glas (Zugabe max.10%)	100VR1494

SERIE 110GK

Die Farben der Serie 110GK 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 %) 100VR133

6. VERARBEITUNGSHINWEISE:

6.1 Vorbehandlung:

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

6.2 Druckform / Druckmaschine:

Die Farben der Serie 110GK sind verdruckbar mit allen branchenüblichen Gewebetypen. Sie können auf allen Siebdruckmaschinen für Druckgeschwindigkeiten von 800-1.600 Stück/St. mit den für industrielle Anwendungen gängigen Siebdruckschablonen und Rakelmaterialien verarbeitet werden. Die Farbtonausarbeitungen basieren auf dem Gewebe 120-34 Fäden/cm.

6.3 Trocknungsbedingungen:

Die Farben der Serie 110GK trocknen physikalisch durch Lösemittelverdunstung innerhalb 15 min. bei 20 °C griffest. Bei 70 - 80 °C verkürzt sich die physikalische Trocknungszeit auf 2 - 3 min. Beim Mehrfarbendruck wird eine Zwischentrocknung mit Infrarotstrahlern oder Warmluftgebläsen empfohlen.

Die anschließende chemische Vernetzung ist bei Raumtemperatur nach ca. 6 Tagen abgeschlossen. Dann hat der gedruckte Farbfilm seine Endhärte erreicht und weist maximale Beständigkeit auf. Das vorliegende System Farbe-Härter reagiert auch bei Temperaturen unter 18 °C aus. Die Zeit bis zum Abschluss der Härtungsreaktion ist jedoch länger.

7. REINIGUNG:

Sowohl Siebe, Rakel und andere Arbeitsmittel können mit RUCOINX Reiniger 100VR1272 gereinigt werden. Erfolgt die Reinigung nicht mit Hilfe einer automatischen Waschanlage, 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. 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.
Germany

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

