

TYP T-200

- 1. ZASTOSOWANIE:** Uniwersalna jedno lub dwuskładnikowa farba do tampondruku na ABS, SAN, szkło akrylowym, powierzchniach lakierowanych, papierze, kartonie, poliamidzie, poliwęglanie, twardym PVC, przygotowanym polietylenie i polipropylenie, polistyrenie, PET.
Ze względu na różnorodność chemiczną zadrukowywanej powierzchni należy przed przystąpieniem do druku wykonać testy druku. Dodatki używane podczas produkcji, formowania przedmiotów, itp. mogą mieć negatywny wpływ na przyczepność farby i powinny zostać usunięte przed drukowaniem.
- 2. CHARAKTERYSTYKA :** Wysoki połysk, wysychanie fizyczne, utwardzanie chemiczne. Farba T-200 charakteryzuje się dobrą odpornością mechaniczną i chemiczną, jak również dobrą elastycznością. Jest odporna na światło i warunki atmosferyczne. Farby serii T-200 nie zawierają :
- cykloheksanonu
- węglowodorów aromatycznych
- ftalanów
Mogą być stosowane do maszyn o dużej prędkości druku, do 4000 szt/godzinę. Specjalne testy są zalecane przed produkcją. Materiały użyte do produkcji farby spełniają wymogi określone w normie EEC EN 71 (bezpieczeństwo zabawek) część 3 (migracja elementów) z lipca 2013 roku. Farby serii T-200 mogą być używane do druku na zewnętrznych częściach opakowań spożywczych.
- 3. KOLORY:** Dostępnych jest 10 kolorów bazowych, służących do mieszania szerokiej gamy odcieni. Pozwalają one uzyskać kolory odpowiadające paletce barw systemów Pantone, HKS, RAL, NCS, itp.
- 3.1. KOLORY BAZOWE:**
- | | | |
|--------------------|------|------------|
| żółty jasny | M 01 | T 200-2001 |
| żółty | M 02 | T 200-2001 |
| pomarańczowy | M 03 | T 200-3000 |
| czerwony | M 05 | T 200-3001 |
| różowy | M 06 | T 200-3002 |
| fioletowy | M 07 | T 200-5000 |
| niebieski | M 08 | T 200-5001 |
| zielony | M 09 | T 200-6000 |
| biały | M 11 | T 200-1000 |
| czarny | M 12 | T 200-9000 |
| baza transparentna | M 0 | T 200-0001 |
- 3.2 KOLORY PROCESOWE / EURO-COLOURS**
- Do druku procesowego, 4-kolorowego wg normy ISO2846 dostępne są farby
- | | |
|----------------|-----------|
| Europa-Yellow | T200-2002 |
| Europa-Magenta | T200-3003 |
| Europa-Cyan | T200-5002 |
| Europa-Black | T200-9001 |
- 3.3 FARBY KRYJĄCE:**
- | | |
|--------|-----------|
| Biała | T200-1001 |
| Czarna | T200-9002 |

TYP T-200

3.3 FARBY METALICZNE:

| | |
|--------------------------|-----------|
| Srebrna jednoskładnikowa | T200-4000 |
| Złota jednoskładnikowa | T200-4001 |

4. DODATKI:

4.1. ROZCIEŃCZALNIKI:

Przed rozpoczęciem druku, w celu uzyskania odpowiedniej lepkości farby należy użyć rozcieńczalnika.

| | | |
|---|---------------|------------------|
| Rozcieńczalnik szybki | VD 100VR-1279 | (dodatek 25-35%) |
| Rozcieńczalnik standardowy | VD 100VR-1440 | (dodatek 25-35%) |
| Rozcieńczalnik wolny | VD 100VR-1322 | (dodatek 25-10%) |
| Rozcieńczalnik do druku wielokolorowego | VD 100VR-1440 | (dodatek 15-25%) |

Do druku na polistyrenie, ze względu na wysoką wrażliwość powierzchni na działanie rozcieńczalników, zaleca się stosowanie rozcieńczalnika łagodnego VD 100-VR-1453.

Podczas druku metodą sitodruku konieczne jest wydłużenie czasu wysychania farby, Co zapobiega jej zasychaniu na siatkach i odpowiednie wysychanie na zadrukowywanych przedmiotach.

W taki przypadku można zastosować rozcieńczalnik VD 100-VR-1322 lub kombinację rozcieńczalników VD 100-VR-1322 i VD 100-VR-1445

4.2. OPÓŹNIACZ:

Opóźniacz może być używany w celu spowolnienia procesu wysychania farby.

| | | |
|-----------------------|---------------|-----------------|
| Opóźniacz standardowy | VD 100VR-1445 | (dodatek 5-10%) |
|-----------------------|---------------|-----------------|

Dodatek opóźniacza 5-10% stosujemy w połączeniu z innymi rozcieńczalnikami. Jeżeli jest stosowany tylko ten środek dodatek powinien wynosić 15-25%

Należy zwrócić uwagę, że nadmierne dodawanie opóźniacza może mieć negatywny wpływ na przenoszenie farby i odporność nadruku. Jest to związane z bardzo wolnym odparowywaniem opóźniacza.

4.3. UTWARDZACZ:

Standardowym utwardzaczem jest utwardzacz 100VR-1433.

Stosowany jest w proporcji około 10% wagowo w stosunku do ilości farby. W temperaturze pokojowej mieszanka taka jest gotowa do użycia przez okres około 48 godzin.

Należy zwrócić uwagę na fakt, że całkowitą odporność fizyczną i chemiczną nadruk osiąga po upływie około 36 godzin, w temperaturze pokojowej. Podczas utwardzania temperatura otoczenia nie powinna być niższa niż 15° C. Należy również unikać podwyższonej wilgotności, ze względu na prawidłowe działanie utwardzaczy. Podczas druku wielokolorowego wszystkie warstwy farby muszą być zadrukowane przed upływem 36 godzin. Po tym czasie zadrukowywanie utwardzonej warstwy farby staje się niemożliwe.

TYP T-200

4.4. ŚRODEK REGULUJĄCY NAPIĘCIE POWIERZCHNIOWE:

Płynność powierzchni farby można poprawić stosując dodatek polepszający jej rozptywanie się. Środek ten redukuje napięcie powierzchniowe farby i umożliwia nakładanie na siebie kolejnych warstw farb, posiadających różne wartości napięcia powierzchniowego.

środek plastyczny (max. 0,5-1 %)

VM 100VR-133

Środek poprawiający rozptywanie się farby zawiera silikon, dlatego też jego stosowanie należy ograniczyć do bezwzględnego minimum. Należy przy tym pamiętać, że zawartość silikonu w farbie w pływa na zmniejszenie jej przyczepności do podłoża.

5. WSKAZÓWKI DRUKARSKIE:

5.1. KLISZE, TAMPONY, SPRZĘT DRUKARSKI:

Seria farb T-200 może być używana ze wszystkimi, aktualnie stosowanymi maszynami do tampondruku, wyposażonymi w klisze i tampony wszelkich rodzajów, używanych w przemyśle. Należy jednak zwrócić uwagę, że na proces końcowy ma wpływ wiele czynników, np. rodzaj kliszy, głębokość trawienia, kształt i twardość tamponu, lepkość farby, itp.

5.2. UTWARDZANIE:

W temperaturze pokojowej (20-21°C) farby serii T-200 twardnieją po około 30-35 sekundach. Dodawanie utwardzaczy powoduje, że całkowite utwardzenie następuje po 36 godzinach w temperaturze pokojowej. Aby przyspieszyć proces wysychania można stosować nadmuchiwanie gorącego powietrza lub wygrzewanie pod lampami IR. Po wygrzaniu zadrukowane przedmioty powinny zostać schłodzone aby uniknąć ich wzajemnego sklejanego.

5.3. PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

Powierzchnie polietylenowe i polipropylenowe muszą być aktywowane przed nadrukiem. Można stosować aktywację płomieniową lub koronowanie. W przypadku polietylenu napięcie powierzchniowe powinno wynosić min. 42 mN/m (Dyn/cm) w przypadku polipropylenu co najmniej 52 mN/m (Dyn/cm).

6. CZYSZCZENIE:

Zarówno klisze, siatki, rakle jak i inne narzędzia można czyścić stosując środek czyszczący RUCO 100VR-1442. Tampon nie powinien mieć jednak kontaktu z rozpuszczalnikiem. Jeśli czyszczenie nie jest przeprowadzane mechanicznie zaleca się stosowanie rękawiczek ochronnych.

Uniwersalny środek czyszczący

100 VR-1442

Środek ulegający biodegradacji

100 VR 1272

7. TRWAŁOŚĆ:

Gwarantowany okres trwałości farb to 12 miesięcy, pod warunkiem składowania ich w temperaturze nie przekraczającej 21° C i w oryginalnych opakowaniach. Wyższe temperatury składowania skracają czas przydatności farby do druku.

8. UWAGI :

Dalsze informacje dotyczące bezpieczeństwa, przechowywania jak również aspektów ekologicznych można znaleźć w karcie bezpieczeństwa produktu (MSDS).

Powyższe informacje bazują na aktualnym stanie naszej wiedzy. Jednakże, ze względu na wiele czynników mających wpływ na wykonanie podłoża, jak również na sam proces druku, zaleca się wykonanie testów w aktualnych warunkach, przed rozpoczęciem produkcji. Powyższa instrukcja nie stanowi gwarancji poszczególnych własności technicznych produktu, związanych z drukiem w konkretnych warunkach.