

TYP 10-KK

- 1. ZASTOSOWANIE:** Uniwersalna dwuskładnikowa farba do sitodruku na szkłe akrylowym, powierzchniach lakierowanych, metalu, tworzywach termoutwardzalnych, poliamidzie, poliwęglanie, twardym PVC, przygotowanym polietylenie i polipropylenie, poliuretanie. Ze względu na różnorodność chemiczną zadrukowywanej powierzchni należy przed przystąpieniem do druku wykonać testy. 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 10-KK charakteryzuje się dobrą odpornością mechaniczną i chemiczną. Jest odporna na światło i warunki atmosferyczne. Charakteryzuje się dobrym kryciem. 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 grudnia 1994 roku. Farby serii T-01 mogą być używane do druku na zewnętrznych częściach opakowań spożywczych.
- 3. KOLORY:** Dostępnych jest 12 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	B 1	10-KK-2291
	żółty	B 2	10-KK-2292
	pomarańczowy	B 3	10-KK-3851
	czerwony jasny	B 4	10-KK-3852
	czerwony	B 5	10-KK-3853
	różowy	B 6	10-KK-3854
	fioletowy	B 7	10-KK-5851
	niebieski	B 8	10-KK-5852
	zielony	B 91	10-KK-6722
	brązowy	B 10	10-KK-8337
	biały	B 11	10-KK-1055
	czarny	B 12	10-KK-9029
	baza transparentna		10-KK-0026

3.2 PRODUKTY SPECJALNE:

3.2.1 KOLORY KRYJACE:

biały	kryjący	10-KK-1047
czarny	kryjący	10-KK-9026

3.3 EURO-SKALA / 4-KOLOROWE FARBY PROCESOWE:

Do druku 4-kolorowego (wg. normy DIN 16538) stosuje się następujące farby:

Europa-żółty	10-KK-2187
Europa-magenta	10-KK-3561
Europa-cyan	10-KK-5629
Raster czarny	10-KK-9035

TYP 10-KK

4. PRODUKTY DODATKOWE:

Raster pasta może być dodawana w celu zredukowania przyrostu punktu i osiągnięcia większej ostrości punktów.

Lakier	10-KK-011	
Raster pasta	10-KK-0018	(dodatek max. 10%)

5. DODATKI:

5.1. ROZCIEŃCZALNIKI:

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

Rozcieńczalnik szybki	35353	(dodatek 15-25%)
Rozcieńczalnik uniwersalny	38571	(dodatek 15-25%)
Rozcieńczalnik do szkła	100-VR-1390	(dodatek 15-25%)

5.2. OPÓŹNIACZ:

Opóźniacz może być używany w celu spowolnienia procesu wysychania farby.

Opóźniacz	35928	(dodatek 5-10%)
Opóźniacz wolny	34392	(dodatek max. 5%)
Opóźniacz bardzo wolny	100VR 1170	(dodatek max.10%)

Podczas druku w temperaturach powyżej 28° C zaleca się stosowanie opóźniacza 35928 jako rozcieńczalnika uniwersalnego. Należy zwrócić uwagę, że nadmierne dodawanie opóźniacza może mieć negatywny wpływ na przenoszenie farby i odporność nadruku. Opóźniacz 34392 można stosować tylko w połączeniu z rozcieńczalnikiem 38571 lub opóźniaczem 35928.

5.3. UTWARDZACZ:

Standardowym utwardzaczem jest utwardzacz 37172. Proporcje mieszania wynoszą: 5 części farby do 1 części utwardzacza. W temperaturze pokojowej mieszanina farby i utwardzacza może być używana przez okres około 12 godzin. Do druku na szkło, w celu uzyskania wyższej odporności i przyczepności nadruku do podłoża zaleca się stosowanie utwardzacza 100-VR-1294. Po nadruku konieczną jest dodatkowa obróbka termiczna, wygrzewanie w temp. 180° C, przez okres około 25 minut.

Utwardzacz uniwersalny	37172	(dodatek max. 20%)
Utwardzacz do szkła	100-VR-1294	(dodatek max. 5%)

Ostateczną odporność fizyczną i chemiczną wykonanego nadruku uzyskuje się po około 36 godzinach, 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.

5.4. 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 %)	100-VR-133
----------------------------------	------------

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

TYP 10-KK

6. WSKAZÓWKI DRUKARSKIE:

6.1. SPRZĘT DRUKARSKI, SIATKI, RAKLE:

Seria farb 10-KK może być używana ze wszystkimi, aktualnie stosowanymi maszynami do sitodruku, wyposażonymi w siatki wszelkich rodzajów, aktualnie używanych w przemyśle. Farba nadaje się do druku z prędkością 800-1600 sztuk/godz.

Opracowane receptury mieszania kolorów dotyczą siatki 120-34.

Seria farb 10-KK może być używana ze wszystkimi, aktualnie stosowanymi maszynami do sitodruku, wyposażonymi w siatki i rakle 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.

6.2. UTWARDZANIE:

Farby serii 10-KK wysychają fizycznie, poprzez odparowywanie utwardzacza, w przeciągu ok. 1 godziny. Podczas druku wielokolorowego zaleca się suszenie pomiędzy poszczególnymi nadrukami. W tym celu można stosować lampy IR albo nadmuch ciepłego powietrza. Ostateczne utwardzanie powinno przeprowadzić się w temperaturze 70-80°C, w czasie 4-6 minut.

6.3. 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).

7. CZYSZCZENIE:

Zarówno klisze, siatki, rakle jak i inne narzędzia można czyścić stosując środek czyszczący RUCO 32335. Tampon nie powinien mieć jednak kontaktu z rozpuszczalnikiem. Jeśli czyszczenie nie jest przeprowadzane mechanicznie zaleca się stosowanie rękawiczek ochronnych. Środki czyszczące zanieczyszczone resztkami farb UV nie powinny być stosowane do farb konwencjonalnych, ze względu na brak możliwości recyklingu.

Uniwersalny środek czyszczący	32335
Środek do maszyn czyszczących	100-VR-12400C
Środek ulegający biodegradacji	100-VR-1272

8. 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.

9. UWAGI :

Dalsze informacje dotyczące bezpieczeństwa, przechowywania jak również aspektów ekologicznych można znaleźć w karcie charakterystyki 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.