

TYP 180-PE

- 1. ZASTOSOWANIE:** Uniwersalna jedno lub dwuskładnikowa farba do sitodruku na ABS, szkło akrylowym, powierzchniach lakierowanych, metalu, papierze, kartonie, poliamidzie, poliwęglanie, twardym PVC, polistyrenie, przygotowanym polietylenie i polipropylenie PE/PP.
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 180-PE charakteryzuje się dobrą odpornością mechaniczną i chemiczną, jak również dobrą elastycznością. 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 180-PE 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 | 180-PE-2423 |
| żółty | B 2 | 180-PE-2424 |
| pomarańczowy | B 3 | 180-PE-30115 |
| czerwony jasny | B 4 | 180-PE-30116 |
| czerwony | B 5 | 180-PE-30117 |
| różowy | B 6 | 180-PE-30118 |
| fioletowy | B 7 | 180-PE-50027 |
| niebieski | B 8 | 180-PE-50028 |
| zielony | B 91 | 180-PE-60045 |
| brązowy | B 10 | 180-PE-8432 |
| biały | B 11 | 180-PE-1065 |
| czarny | B 12 | 180-PE-9028 |
| baza transparentna | | 180-PE-0016 |

Dostępne są również kolory bazowe serii G (G1 – G12) charakteryzujące się mniejszą odpornością na światło.

3.2 PRODUKTY SPECJALNE:

3.2.1. KOLORY KRYJĄCE:

biały	kryjący	180-PE-1031
-------	---------	-------------

TYP 180-PE

3.3 EURO-SKALA / 4-KOLOROWE FARBY PROCESOWE:

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

Europa-żółty	180-PE-2085
Europa-magenta	180-PE-3240
Europa-cyan	180-PE-5235
Raster czarny	180-PE-9045

4. PRODUKTY DODATKOWE:

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

Raster pasta	180-PE-0013	(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%)

Podczas druku na powierzchniach plastikowych np. ABS, szkło akrylowe, poliwęglan, styren, twarde PVC, podczas używania typowych rozcieńczalników może wystąpić wyraźne ich zniekształcenie (korozja). Aby uniknąć takiego zjawiska należy stosować rozcieńczalnik specjalny 35696.

Rozcieńczalnik specjalny	35696	(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 specjalny	100-VR-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:

Utwardzacz 37172 jest utwardzaczem standardowym. W temperaturze pokojowej trwałość mieszanki farba-utwardzacz wynosi około 12 godzin.

Jeżeli zachodzi potrzeba użycia szybszego utwardzacza, należy stosować SE5214. Jego trwałość w temperaturze pokojowej wynosi około 8 godzin.

Utwardzacz standardowy proporcja w stosunku do farby 1:10	37172
--------------------------------------------------------------	-------

Utwardzacz szybki Proporcja w stosunku do farby 1:10	SE 5214
---------------------------------------------------------	---------

TYP 180-PE

Należy również zwrócić uwagę na fakt, że całkowita odporność fizyczna i chemiczna farby zostaje osiągnięta po około 36 godzinach, w temperaturze pokojowej. Podczas procesu utwardzania temperatura otoczenia nie powinna spadać poniżej 15° C. W takim przypadku reakcja utwardzania zostaje zatrzymana. Zadrukowanie wcześniej nałożonej warstwy farby jest również możliwe tylko w ciągu 36 godzin.

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 bezwzględnego minimum. Należy przy tym pamiętać, że zawartość silikonu w farbie w pływa na zmniejszenie jej przyczepności do podłoża.

6. WSKAZÓWKI DRUKARSKIE:

6.1. SPRZĘT DRUKARSKI, SIATKI, RAKLE:

Seria farb 180-PE 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 do 3600 sztuk/min.

Opracowane receptury mieszania kolorów dotyczą siatki 120-34.

6.2. UTWARDZANIE:

W temperaturze pokojowej (20-21°C) farby serii 180-PE utwardzają się fizycznie po około 5 minutach, w temperaturze pokojowej. Aby przyspieszyć proces wysychania można stosować nadmuch gorącego powietrza lub wygrzewanie pod lampami IR. Całkowite wyschnięcie w temperaturze około 50°C następuje po 1-2 minutach.

6.3. AKTYWACJA POWIERZCHNI:

W celu uzyskania odpowiedniej przyczepności nadruku do powierzchni wykonanej z polietylenu lub polipropylenu PE/PP, konieczne jest przygotowanie powierzchni za pomocą obróbki płomieniowej lub koronowania.

Napięcie powierzchniowe zadrukowywanego przedmiotu powinno wynosić odpowiednio 42 mN/m (Dyn/cm) dla PE i 52 mN/m dla PP.

7. CZYSZCZENIE:

Zarówno klisze, siatki, rakle jak i inne narzędzia można czyścić stosując środek czyszczący RUCO 32335. 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	100VR 1240C
Środek ulegający biodegradacji	100VR 1272

TYP 180-PE

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).