

TYP 700-ST

- 1. ZASTOSOWANIE:** Uniwersalna jedno lub dwuskładnikowa farba do sitodruku na powierzchniach lakierowanych, metalu, papierze, kartonie, poliamidzie, poliwęglanie, twardym PVC, przygotowanym polietylenie i polipropylenie, poliuretanie. Jako farba dwuskładnikowa może być stosowana do druku na poliestrach PET/PETG. 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 700-ST 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 700-ST 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	700-ST-2138
	żółty	B 2	700-ST-2139
	pomarańczowy	B 3	700-ST-3413
	czerwony jasny	B 4	700-ST-3414
	czerwony	B 5	700-ST-3415
	różowy	B 6	700-ST-3416
	fioletowy	B 7	700-ST-5418
	niebieski	B 8	700-ST-5419
	zielony	B 9	700-ST-6773
	brązowy	B 10	700-ST-8108
	biały	B 11	700-ST-1022
	czarny	B 12	700-ST-9005
	baza transparentna		700-ST-0003

Farby bazowe serii B charakteryzują się wyższą odpornością na światło i lepszym kryciem. Dostępna jest również standardowa seria farb bazowych G.

3.2 PRODUKTY SPECJALNE:

3.2.1 KOLORY KRYJACE:

biały	kryjący	700-ST-1014
-------	---------	-------------

jako czarny kryjący może być z powodzeniem stosowana farba B12.

3.3 EURO-SKALA / 4-KOLOROWE FARBY PROCESOWE:

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

Europa-żółty	700-ST-2109
Europa-magenta	700-ST-3328
Europa-cyan	700-ST-5321
Raster czarny	700-ST-9007

TYP 700-ST

4. PRODUKTY DODATKOWE:

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

Raster pasta	T 70-0007	(dodatek max. 10%)
--------------	-----------	--------------------

Jako lakier powierzchniowy może być stosowany werniks 700-ST-0003.

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 plastikach typu ABS, szkłe akrylowym i styrenach może nastąpić znaczna korozja powierzchni, spowodowana działaniem agresywnych rozcieńczalników. W takim przypadku należy stosować specjalny rozcieńczalnik 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 bardzo wolny	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:

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. Jeżeli potrzebne jest szybsze wysychanie farby można stosować utwardzacz SE5214. Trwałość takiej mieszanki wynosi 8 godzin w temperaturze pokojowej.

Utwardzacz uniwersalny	37172	(dodatek max. 20%)
Utwardzacz	SE 5214	(dodatek max. 20%)

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.

TYP 700-ST

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. KLISZE, SPRZĘT DRUKARSKI, SIATKI:

Seria farb 700-ST może być używana ze wszystkimi, aktualnie stosowanymi maszynami do sitodruku, drukującymi z prędkościami 1800-3600 szt/godz. W czasie druku można stosować wszystkie dostępne rodzaje siatek używanych w przemyśle. Receptury mieszania kolorów bazują na siatce 120-34. Należy jednak zwrócić uwagę, że na proces końcowy ma wpływ wiele czynników, np. rodzaj emulsji, napięcie siatki, twardość rakla, lepkość farby, itp.

6.2. UTWARDZANIE:

Farby serii 700-ST 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	100VR 12400C
Środek ulegający biodegradacji	100VR 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.