

# TYP T-18

- 1. ZASTOSOWANIE:** Uniwersalna jedno lub dwuskładnikowa farba do tampondruku na ABS, szkłe akrylowym, powierzchniach lakierowanych, metalu, papierze, kartonie, poliamidzie, poliwęglanie, twardym PVC, przygotowanym polietylenie i polipropylenie, poliuretanie. 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-18 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 T-18 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.

<b>3.1. KOLORY BAZOWE:</b>	żółty jasny	B 1	T 18-2423
	żółty	B 2	T 18-2424
	pomarańczowy	B 3	T 18-30115
	czerwony jasny	B 4	T 18-30116
	czerwony	B 5	T 18-30117
	różowy	B 6	T 18-30118
	fioletowy	B 7	T 18-50027
	niebieski	B 8	T 18-50028
	zielony	B 91	T 18-60038
	brązowy	B 10	T 18-8432
	biały	B 11	T 18-1065
	czarny	B 12	T 18-9028
	baza transparentna		T 18-0016

## 3.2 PRODUKTY SPECJALNE:

### 3.2.1. KOLORY KRYJĄCE:

biały	kryjący	T 18-1047
czarny	kryjący	T 18-9026
żółty	kryjący	T 18-2661

### 3.3 EURO-SKALA / 4-KOLOROWE FARBY PROCESOWE:

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

Europa-żółty	T 18-2309
Europa-magenta	T 18-3861
Europa-cyan	T 18-5763
Raster czarny	T 18-9045

# TYP T-18

## 4. PRODUKTY DODATKOWE:

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

Lakier	T 18-0023
Raster pasta (max. 10%)	T 18-0013

## 5. DODATKI:

### 5.1. ROZCIEŃCZALNIKI:

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

Rozcieńczalnik szybki	VS 35353	(dodatek 15-25%)
Rozcieńczalnik uniwersalny	VD 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. MODYFIKATOR PRZYCZEPNOŚCI:

W celu uzyskania przyczepności farby do nieprzygotowanego polipropylenu (PP) należy do farby dodać modyfikator przyczepności 100-R-1260. Należy zwrócić uwagę na fakt, że farba wymieszana z modyfikatorem wysycha szybciej.

Modyfikator przyczepności	100 VR 1260	(dodatek 10-20%)
---------------------------	-------------	------------------

### 5.4. UTWARDZACZ:

Standardowym utwardzaczem jest utwardzacz 37172. Proporcje mieszania wynoszą:

10 części farby do 1 części utwardzacza. W temperaturze pokojowej mieszanina farby i utwardzacza może być używana przez okres około 12 godzin.

Utwardzacz FL 1484 jest polecany w celu osiągnięcia wyższej odporności nadruku na wodę. Trwałość takiej mieszanki wynosi 12-14 godzin. Całkowite utwardzenie nadruku następuje po około 48 godzinach.

Utwardzacz	37172	(proporcja 10 : 1)
Utwardzacz	FL 1484	(proporcja 10 : 1)

# TYP T-18

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

## 6. WSKAZÓWKI DRUKARSKIE:

### 6.1. KLISZE, TAMPONY, SPRZĘT DRUKARSKI:

Seria farb T-18 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.

### 6.2. UTWARDZANIE:

W temperaturze pokojowej (20-21°C) farby serii T-18 twardnieją po około 5 minutach. Dodawanie utwardzaczy powoduje, że całkowite utwardzenie następuje po 36 godzinach. Aby przyspieszyć proces wysychania można stosować nadmuch gorącego powietrza lub wygrzewanie pod lampami IR. Po wygrzaniu zadrukowane przedmioty powinny zostać schłodzone aby uniknąć ich wzajemnego sklejanja.

### 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

# TYP T-18

- 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 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.