



Coates Screen

Technisches Merkblatt

UV-HÄRTENDE TAMPONDRUCKFARBEN TP/UV-K

BASIS

Hergestellt auf Basis von UV-härtenden Epoxidharzen.

ANWENDUNG

Bei der UV-härtenden Tampondruckfarbe TP/UV-K handelt es sich um ein universell einsetzbares Farbsystem, welches durch Verwendung von qualitativ hochwertigen Harzen höchsten Ansprüchen genügt.

Die Auswahl der verwendbaren Bedruckstoffe ist vielseitig. Außer Hart- und Weich-PVC, vorbehandelten Polyolefinen, Polycarbonat und diversen Polystyrol-Modifikationen sind auch Glas, Papier, Duroplaste und Metalloberflächen bedruckbar.

Wegen der unterschiedlichen Beschaffenheit der Bedruckstoffe auch innerhalb der gleichen Bedruckstoffgruppe sind geeignete Vorversuche hinsichtlich des vorgesehenen Verwendungszweckes unerlässlich

EIGENSCHAFTEN

Bei der UV-härtenden Tampondruckfarbe TP/UV-K handelt es sich um ein Farbsystem, welches sich durch folgende Eigenschaften besonders auszeichnet:

- ◆ gute Deckkraft
- ◆ geringe Tendenz zum Vergilben
- ◆ gute Haftung auf verschiedenen Untergründen
- ◆ hoher Glanz
- ◆ einstellbare Flexibilität
- ◆ sehr gute Übertragbarkeit der Farbe vom Tampon auf Bedruckstoff (16 – 19 µm Klischee)
- ◆ nach der UV Aushärtung ist eine zusätzliche thermische Nachhärtung möglich
- ◆ konturenscharfer, hofreier Druck

FARBTÖNE

Die Druckfarben von Coates Screen Inks GmbH entsprechen den Vorgaben der EUPIA-Rohstoffausschlussliste in der jeweils aktuellen Fassung. Die Verwendung von Pigmenten und anderen Verbindungen, basierend auf Antimon*, Arsen, Cadmium, Chrom(VI), Blei, Quecksilber und Selen ist ausgeschlossen.

*siehe Fußnote in der EUPIA Liste

HILFSMITTEL

Haftvermittler „Additiv VH“ (Zugabemenge bis 10%)

Die druckfertige Einstellung des Lacks erfolgt durch Zusatz von 10-20% Verdüner.

Verdüner **Zusatzmittel A**
 Zusatzmittel B
 Zusatzmittel C

Zum Verzögern wird TPD verwendet. Sollte der Verzögerer TPD zu langsam sein, kann auch der Verdünner VD 60 als Verzögerer eingesetzt werden.

VERARBEITUNG

Bei der Verarbeitung der UV härtenden Tampondruckfarbe TP/UV-K sollen folgende Verarbeitungsparameter konstant eingehalten werden:

Klischee:

Als Klischee kommen alle bekannten Klischeearten in Betracht, wobei wegen der Beständigkeit dem Stahlklischee der Vorzug zu geben ist. Die Auswahlkriterien sind vergleichbar mit denen konventionell trocknender Tampondruckfarben.

Klischeetiefen:

Klischee mit Äztiefen von ca. 16 – 19 µm.

Tamponart und Qualität:

Bei der Verarbeitung der TP/UV-K ist ein Tampon mit nicht abgenutzter Oberfläche zu verwenden, Härte 6 bis 16 Shore.

AUSHÄRTUNG

Die Aushärtung des Druckfilmes erfolgt unter Einwirkung von UV-Strahlung mit geeigneter Wellenlänge und ausreichender Energie. Die notwendige UV Energie, gemessen mit einem Kühnast UV-Integrator im Wellenlängenbereich von 250 nm bis 410 nm beträgt ca. 500 mJ/cm².

Die Trocknung kann durch anschließende Anwendung von Wärme beschleunigt werden. Die durch das UV-Licht ausgelöste Kettenpolymerisation verläuft bei Raumtemperatur weiter. Eine forcierte Trocknung beschleunigt die Nachhärtung und ist vor allem bei schwierigen Untergründen zu empfehlen.

REINIGUNG

Zur Reinigung von Klischees und Werkzeugen sind unser Verdünner VD 40 oder Klischee Spray geeignet.

VERPACKUNG

Die UV-Tampondruckfarben TP/UV-K werden in 1 ltr. Gebinden geliefert.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Angaben zur Haltbarkeit siehe Dosenetikett.

KENNZEICHNUNG

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblatt lesen. Das Sicherheitsdatenblatt nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) enthält die Kennzeichnung nach CLP-Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung.

STANDARDFARBTÖNE			
weiß	TP/UV-K-60		
schwarz	TP/UV-K-65		
RASTERFARBEN NACH EUROPASKALA			
gelb	TP/UV-K/180		
magenta	TP/UV-K/181		
cyan	TP/UV-K/182		
C-MIX 2000 GRUNDFARBEN			
zitronengelb	TP/UV-K-Y30	violett	TP/UV-K-V50
goldgelb	TP/UV-K-Y50	blau	TP/UV-K-B50
orange	TP/UV-K-O50	grün	TP/UV-K-G50
scharlach	TP/UV-K-R20	schwarz	TP/UV-K-N50
rot	TP/UV-K-R50	weiß	TP/UV-K-W50
magenta	TP/UV-K-M50	Lack	TP/UV-K-E50
BRONZEFARBEN			
<p>Für den Druck von Silber und Gold Farbtönen stehen dem Anwender die Bronzepasten und –pulver mit der Bezeichnung B 75 bis B 79 zur Verfügung.</p> <p>Die Bronzepasten werden mit dem entsprechenden Lack TP/UV-K-E50 vor der Verarbeitung angemischt.</p> <p>Da es sich bei den Gold- und Silberbronzen um Metallpigmente handelt, und diese mit den pH-sauren UV-Bestandteilen reagieren können, sollte man angeteigte Bronzefarben schnell verarbeiten (Topfzeit von ca. 24 Stunden).</p> <p>Mischungsverhältnis nach Gewichtsteilen:</p> <p>Goldbronzepaste : TP/UV-K-E50 1:3 Silberbronzepaste : TP/UV-K-E50 1:4</p>			

Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. MAI 2015 - VERSION Nr.8

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>