



FARBA TAMPASTAR TPR

Farba do tampondruku 1 lub 2 komponentowa
bardzo szybko schnąca
o wysokim połysku i dobrym kryciu
odporna na wszelkiego rodzaju oleje

1. Zastosowanie:

Farba TPR posiada duży zakres zastosowania. Można ją stosować na papierze, drewnie, twardym PVC, polistyrenie (PS), ABS, SAN i polikarbonacie (PC), akrylu (PMMA), oraz niektórych typach miękkiego PVC.

Po dodaniu utwardzacza H1 lub H2 bardzo dobrze trzyma się na różnych trudnych powierzchniach, anodowanym aluminium i niektórych tworzywach termoplastycznych.

2. Przekrój stosowania:

Ta szybko schnąca farba doskonale nadaje się do dekorowania wszelkiego rodzaju produktów, u których jest wymagana wysoka jakość - jak opakowania kosmetyczne, różnego rodzaju obudowy, oraz inne produkty wymagające dużej odporności nadruków.

3. Charakterystyka:

SCHNIĘCIE:

Szybkoschnąca, przy temperaturze 20°C ok 60 sekund, natomiast przy 30°C ok 30 sekund. Dodatek utwardzacza wydłuża ten czas.

Czas schnięcia zależy również od głębokości kliszy, warunków schnięcia oraz użytych dodatków.

Podczas schnięcia następuje chemiczna reakcja wiązania się farby z utwardzaczem, która może być przyspieszona przez zwiększenie temperatury. Przy temperaturze poniżej 15°C - składowania i druku - reakcja ta może nie nastąpić.

CZAS EFEKTYWNEGO DRUKOWANIA:

W temperaturze pokojowej (ok. 20°C) z utwardzaczem H1 czas ten wynosi od 12-14 godzin, natomiast z utwardzaczem H2 od 8-10 godzin. Wyższa temperatura skraca ten okres. Jeżeli natomiast zwiększymy czas pracy zmniejszy się przyczepność i odporność farby.

ODPORNOŚĆ NA BLAKNIĘCIE:

W farbie TPR są użyte tylko pigmenty o wysokiej odporności na blaknięcie. Odporność ta maleje wraz ze wzrostem grubości nakładanej farby oraz wzrostem dodatku białej farby lub pasty oraz laku bezbarwnego TPR 910.

ODPORNOŚĆ NA ŚCIERANIE :

Po odpowiednim zadrukowaniu i schnięciu farba posiada dużą odporność na ścieranie, zdrapywanie itp, oraz odporność na wiele produktów chemicznych, oleje i tłuszcze. Odporność na rozpuszczalniki możemy zwiększyć przez dodatek utwardzacza - 10 % H1 lub H2.

4. Kolory:

Paleta Kolorów - System TAMPACOLOR.

Wszystkie kolory można ze sobą mieszać, w programie MCM dostępne są gotowe receptury mieszania w systemie PANTONE, HKS, RAL i Marabu System 21.

Kolory metaliczne otrzymujemy poprzez wymieszanie laku bezbarwnego TPR 910 z odpowiednimi proszkami:

S 181 - aluminium

S 182 - złoto (gruby pigment)

S 183 - złoto (drobny pigment)

S 184 - stare złoto (ciemne)

S 186 - miedź

S 190 - aluminium o specjalnej odporności na ścieranie

Każdy wymieszany kolor musi być wykorzystany w ciągu 8 godzin i nie może być dłużej składowany.

5. Dodatki:

Rozcieńczalniki: TPV
TPV 2 - szybki rozcieńczalnik

Utwardzacze: H1
H2 - szybki utwardzacz

mieszanie: 10 części farby / 1 część utwardzacza

Opóźniacz: SV 5
VP - opóźniacz w paście

Produkty matujące: MP - proszek matujący
ABM - pasta matująca

Pasta antystatyczna: AP

Pasta biała kryjąca: OP 170

Czyszczenie: UR 3

Modyfikator druku: ES - max 1%

Aby uzyskać optymalną konsystencję farby należy do niej dodać 10-20% rozcieńczalnika.

Po dodaniu ES można rozwiązać problem zalewania farby, lecz nie powinno się przekraczać ilości 1 % ponieważ ES zawiera silikon.

Do mycia pojemników na farbę, narzędzi, matryc, rakli itd należy używać UR 3.

6. Bezpieczeństwo:

Pigmenty użyte do produkcji tej farby spełniają normy EEC EN 71/część 3 odnośnie bezpieczeństwa zabawek - migracja specyficznych elementów. Wszystkimi kolorami można drukować na zabawkach.

Farby TPR posiadają aktualną kartę bezpieczeństwa wg norm EC 91/155 i aktualną kartę charakterystyki substancji chemicznej wg. Rozporządzenia Ministra Zdrowia z dnia 3 lipca 2002 r. (Dz. U. Nr 140, pozycja. 1171)..

Farby TPR mają konsystencję pasty i bez dodatków na przykład łatwopalnego rozpuszczalnika nie obowiązują ich specjalne regulacje odnośnie farb z temperaturą zapłonu od 21°C do 100°C.

Instrukcja ta została przygotowana na podstawie obecnego stanu wiedzy i dostępnych informacji. Przed użyciem farby powinno się sprawdzić, czy produkt ten pasuje do stosowanej technologii druku i materiału zadrukowywanego.