



FARBA TAMPAPUR TPU

Farba do tampondruku 2 komponentowa
szybkoschnąca, odporna na chemikalia
o bardzo wysokim połysku i dobrym kryciu

1. Zastosowanie:

Farba TPU jest doskonałą farbą do druku na wstępnie przygotowanym polietylenie (PE) i polipropylene (PP) oraz poliuretanie (PU), poliamidzie (PA), żywicach fenolowych i melaminowych, metalu anodowanym aluminium, powierzchniach lakierowanych, malowanych proszkowo, drewnie i szkłe. Na szkło można nanosić tylko nadruki dekoracyjne ponieważ farba ta nie zapewnia dostatecznej wytrzymałości na mycie w zmywarkach.

Na poliacetalach (POM) jak Hostaform C lub Delrin satysfakcjonującą przyczepność uzyskuje się po podgrzaniu gorącym powietrzem (300-400°C) w ciągu 3-4 sekund.

Przed zadrukiem polipropylenu i polietylenu należy się upewnić, czy ich powierzchnia została wstępnie przygotowana na przykład płomieniowo lub Coroną.

Farba TPU wykazuje bardzo dobrą przyczepność na przedmiotach o naprężeniu powierzchniowym 42-48 mN/m. Podczas zadruku polipropylenu dobrze jest zastosować również aktywator powierzchni - Primer P2 w celu polepszenia przyczepności.

Wszystkie podane wyżej materiały mogą zawierać różne inne domieszki, najlepiej więc byłoby wykonać próbę przyczepności na pojedynczych egzemplarzach przed zadrukiem całej partii.

2. Przekrój stosowania:

Farba TPU posiada ekstremalnie wysoką odporność mechaniczną i chemiczną po zadruku na przedmiotach wykonanych z termoplastów, PE, PP, i metali

3. Charakterystyka:

MIESZANIE:

Przed drukowaniem należy do farby dodać utwardzacza H1 lub H2 w odpowiedniej ilości:

4 części farby : 1 część utwardzacza
3 części lakieru : 1 część utwardzacza

CZAS EFEKTYWNEGO DRUKOWANIA:

W temperaturze pokojowej (ok. 20°C) z utwardzaczem H1 czas ten wynosi od 7-8 godzin, natomiast z utwardzaczem H2 od 3-4 godzin. Wyższa temperatura skraca ten okres. Jeżeli natomiast zwiększymy czas pracy zmniejszy się przyczepność i odporność farby.

SCHNIĘCIE:

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

Typ wyschnięcia	temp.	czas	
		H1	H2
<i>można dotknąć</i>	20°C	2 min	1 min
<i>można pakować</i>	60°C	60 min	30 min
<i>ostateczne utwardzenie</i>	20°C	7-10 dni	4-6 dni
<i>czas pracy</i>	20°C	7-8 godzin	3-4 godziny

ODPORNOŚĆ NA BLAKNIĘCIE:

W farbie TPU 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 TPU 910.

ODPORNOŚĆ NA TARCIE :

Po odpowiednim zadrukowaniu i schnięciu farba posiada dużą odporność na ścieranie, zdrapywanie itp, oraz odporność na wiele produktów chemicznych, oleje, tłuszcze, rozpuszczalniki.

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 TPU 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 4 godzin i nie może być dłużej składowany.

5. Dodatki:

Rozcieńczalniki: TPV
TPV 2 - szybki rozcieńczalnik

Utwardzacze: H1
H2 - szybki utwardzacz

Opóźniacz: SV 1
VP - opóźniacz w paście

Produkty matujące: MP - proszek matujący (3-5%)

Pasta antystatyczna: AP

Pasta biała kryjąca: OP 170 (max 15%)

Primer: P2

Czyszczenie: UR 3

Modyfikator druku: ES - max 1%

Aby uzyskać optymalną konsystencję farby należy do niej dodać 5-15% 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 TPU 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 TPU 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.