

Tamponnyomó festék hőre lágyuló elasztomerre (TPE), különböző gumi felületekre, Soft-Touch felületre, dekoratív bevonatokra

Rugalmas, magas fényű, jól fedő, 2 komponensű festékrendszer, ami vegyi anyagokkal szemben ellenálló, univerzálisan felhasználható

Alkalmazási terület

Felületek

A Tampaflex TPF kifejezetten alkalmas:

- Előkezelt hőre lágyuló elasztomerre (TPE)
- Soft-Touch felületre
- Különböző gumi felületekre

Ha TPE felületre nyomtat, a felület lánggal vagy koronakezeléssel előkezelt legyen.

További légfújással (300-400 °C, 1-2 mp) utókezelésként növelhető a tapadás nehezebb, apoláris TPE felületeken.

Előkezelésként használható a színtelen Primer P2 vékony rétegben bekenve a nyomandó felületet. Több szín nyomtatása esetén, a felületet az egyes színek nyomtatásakor külön ne láng kezelje, mivel ez csökkenti a festékrétegek közötti tapadást.

Mivel az említett felületek különbözhetnek nyomtathatóság szempontjából - még egyes típusokon belül is - ezért előzetes próba végzése elengedhetetlen, így meggyőződve arról, hogy a festék a felület nyomtatására bizonyosan alkalmas.

Felhasználási terület

A Tampaflex TPF festéket nagy kémiai ellenálló képessége miatt alkalmazzák, mint például alkohol. Többnyire az autóiparban rugalmas, lágy vagy kemény fröccsöntött alkatrészek (pl. fogantyú) nyomtatására használják.

Festék tulajdonságai

Keverési arány rugalmas felületre (TPE, mint fogantyú, fröccsöntött elemek)

Mielőtt használná a két komponensű Tampaflex TPF festéket, fontos, hogy H1 edzőt használjon, és homogénre keverje a festékben. Színektől függetlenül használjon 10% 10 rész TPF festék : 1 rész H1 edző
100g Tampaflex TPF + 10g H1 edző

Keverési arány rugalmatlan felületre (soft-touch, dekoratív bevonatokra)

Mielőtt használná a két komponensű Tampaflex TPF festéket, fontos, hogy H2 edzőt használjon, és homogénre keverje a festékben. Színektől függetlenül használjon 25% 4 rész TPF festék : 1 rész H1 edző
100g Tampaflex TPF + 25g H1 edző

Száradás

A fizikai száradás mellett (oldószerpárolgással), a tényleges száradás kémiai reakcióval megy végbe a festék és az edző között.

A következő értékek a kémiai reakcióból (száradásból) következtethetők:

Száradási idő		H 2	H 1
érintés száraz	20°C	1-2 perc	4 perc
egymásra helyezhető	60°C	30 perc	60 perc
teljes kikeményedés	20°C	3-5 nap	7 nap
teljes kikeményedés	150°C	30 perc	30 perc
feldolgozhatóság	20°C	min. 6 óra	8 óra

Az említett idők eltérhetnek függően az alapanyagtól, klímamélységtől, száradási feltételektől és a felhasznált adalékoktól.

Gyors nyomtatáskor felülnyomtatás esetén légfúvást ajánlunk (kb. 200°C 2-3 másodpercig) a felületre az első szín nyomtatása után.

A több szín nyomtatásánál kihangsúlyoznánk, hogy a megelőző festékréteget ne teljesen szárítsa meg, azelőtt, hogy a következő színt nyomtatná a felületre. Szobahőmérsékleten száradva, a következő színt a megelőző szín nyomtatása utáni 12 órán belül nyomtassa le.

Feldolgozhatóság

A feldolgozhatóság szobahőmérsékleten (kb. 20°C) 8-10 óra H2-vel. Magasabb hőmérséklet rövidíti a feldolgozhatósági időt.

Ha az említett időt túllépi, akkor a tapadás és ellenálló képesség csökkenhet, még akkor is, ha a festék karakterisztikája nem mutat különösebb elváltozást.

A kezelési és száradási hőmérséklet nem csökkenhet 15°C alá, mert ez visszafordíthatatlan folyamatot indít el. Kerülje még a magas páratartalmat jó pár óráig a nyomtatás után, mivel az edző érzékeny a nedvességre.

Színtartás

Csak magas színtartó képességgel rendelkező pigmenteket használtunk a Tampaflex TPF színárnyalatoknál.

Ellenálló képesség

A teljes száradás után a festékréteg kiváló tapadást, dörzs- és karcállóságot mutat és számos vegyi anyaggal, olajokkal, zsírokkal, oldószerrel szemben is ellenálló.

Színválaszték

Alapárnyalatok – System Tampacolor

920 citrom	950 viola*
922 világossárga*	952 ultramarinkék*
924 közepsárga	954 középkek
926 narancssárga	956 briliánskék*
930 cinóberpiros*	960 zöldeskék
932 skarlátpiros	962 fűzöld*
934 kárminpiros	970 fehér
936 magenta*	980 fekete
940 barna	

(* félig áttetsző/áttetsző)

Nyomtatásra kész ezüst árnyalat

191 ezüst

Minden árnyalat egymással keverhető. Más festéket vagy adalékot ne használjon, hogy a festék speciális tulajdonságai megmaradjanak.

Minden alapárnyalat benne van a Marabu-ColorFormulator-ban (MCF). Ezek a különböző festék formuláknak, szín rendszereknek (Pantone®, RAL®, HKS®) a bázisa színkeveréshez. A recepteket a Marabu-Color Manager szoftverben talál.

A felhasznált pigmentek a fenti árnyalatokban, kémiai felépítésük alapján megfelelnek az EEC szabályozás EN 71/3 résznek, játékbiztonság – migrációs elemek résznek. Minden árnyalat alkalmas gyerekjáték nyomtatására.

Adalékok

Lakkok

910 fedőlakk, bronzkötő

Bronzok

(TPF 910 bronzkötővel keverve)

- S 181 alumínium
- S 182 gazdag halvány arany
- S 183 gazdag arany
- S 184 halvány arany
- S 186 réz
- S 190 alumínium, dörzsálló

A kémiai felépítésüknél fogva a halvány arany S 184 és réz S 186 rövid felhasználási idejük van. Annyi mennyiséget keverjen be, mivel nem tárolható, amennyit 4 óra alatt el tud használni.

Kiegészítők

Edző:	H 2, gyors edző H 1, rugalmas edző
Hígító:	TPV 6 (szitanyomáshoz is) PPTPV, gyors TPV 3, lassú
Késleltető:	SV 1 VP, késleltető paszta
Mattító:	MP, mattító pór 2-4%
Antisztatikus paszta:	AP 5-8%
Előkezelő:	P2, polipropilénhez
Tisztító:	UR 4
Nyomatás módosító:	ES, max. 0,5%

Az edzőt nagyjából a nyomatás megkezdése előtt kell a festékbe keverni a korábban említett arányban.

A viszkozitás beállításához általánosságban elég a 20-25% TPV 6 hígítót a festékhez adni. A PPTPV hígítót gyors nyomatáshoz lehet használni, a TPV 3-at pedig lassú nyomatáshoz.

A mattító pór hozzáadásával a festék fényes hatása csökkenthető és egy selymes, közepeesen matt színt eredményez. Kis mennyiségű

MP (970 fehér esetén, max. 2%) nem befolyásolja jelentősen a festék ellenálló képességét, de csökkenti a fedőképességet.

Vékony vonalak nyomatásakor, SV1 vagy VP késleltető használata szükséges lehet. Túlzott használat esetén festékleadási problémák jelentkezhetnek

Figyelmeztetés

Festékkeverékhez, mely tartalmaz késleltetőt, a nyomatás során már csak hígító adagolása szükséges.

A nyomatás módosító ES szilikont tartalmaz. Ezzel a folyás problémákon lehet javítani kritikus felületeken, 0,5%-ot (súlyarányban) hozzákeverve a festékhez. Ha túlzott mennyiséget használ, kifejezetten felülnyomatáskor a folyási problémákon és tapadáson még ronthat is.

Tisztítás

A festékes doboz, klisé és szerszámok tisztításához UR 4 (lobbanás pont 52°C) tisztítót használhat.

Klisé

Műanyagklisével, acélszalaggal, tömbklisével, kerámia klisével használható. Az ajánlott klisémélység 20-28 µm

Tamponok

Tapasztalataink szerint, minden fajta tamponnal lehetséges a nyomatás.

Tamponnyomó gépek

A Tampaflex TPF egyaránt alkalmas zárt, illetve nyitott rendszerekhez is. Géptípustól és használatától függően változtasson a hígítón vagy annak arányán.

Ajánlás

A festéket alaposan keverje fel használat előtt. A túlzott párolgástól megvédhetjük a festéket, ha vékony hígító réteggel teríthetjük be a felületet, amit majd később, nyomtatás kezdéskor belekeverhetünk a festékbe.

Ha a Tampaflex TPF festéket alacsony hőmérsékleten tárolja hosszabb ideig, kicsapódhatnak egyes összetevői. Ekkor az újbóli használatához, meleg vízben a festéket a festékes dobozban kell felmelegíteni (kb. 60 perc – 50°C).

Jelölés

A Tampaflex TPF-hez, annak adalékaihoz és kiegészítőihez, Egészségügyi adatlap áll rendelkezésre az 1907/2006 EC-szabályozás alapján. Jelölve minden kapcsolódó biztonságtechnikai adatot, beleértve az aktuális jelölést, az EEC egészségügyi és biztonságtechnikai jelölés követelményei szerint. Ezek a jelölések a festékes dobozon is megtalálhatók.

A festék lobbanáspontja > 51°C.

Megjegyzés

A technikai tanácsaink, amiket szóban, írásban vagy tesztek alapján adtunk, a jelenlegi tudásunknak felel meg. Eszerint adunk tájékoztatást termékünkéről és annak használatáról. Ez nem jelent biztosítékot a termék valamely összetevőjére és megfelelést minden alkalmazásra.

Ezért az Ön kötelessége, hogy megfelelő tesztek végezzen termékünkkel, mely alapján meggyőződhet, hogy a festék megfelel az alkalmazott nyomtatási folyamatnak és a kívánt célnak. A festék kiválasztása és tesztelése az adott alkalmazáshoz kizárólag az Ön felelőssége.

Amennyiben mégis felelősségi kérdés merülne fel, ez csak az általunk leszállított és Ön által felhasznált mennyiségre terjedhet ki és annak tudatában, hogy a kár nem szándékosságból vagy súlyos gondatlanságból keletkezett.