

Tamponnyomó festék ABS-re, merev PVC-re, előkezelt polietilénre és polipropilénre, lakkozott felületekre, hőre keményedő műanyagra és fémre

Fényes, jól fedő, gyorsan száradó, egy- és kétkomponensű festérendszer, ami vegyi anyagokkal szemben ellenálló

Vers. 9
2012
17. Dec

Alkalmazási terület

Felületek

A Tampapol TPY kifejezetten alkalmas:

- ABS-re
- merev PVC-re
- fára, papírra és kartonpapírra

H 1 vagy H 2 edzőt hozzákeverve, a Tampapol TPY festék további felületeken tapad meg kiválóan. Ilyen felület például:

- előkezelt polietilén (PE)
- előkezelt polipropilénre (PP)
- hőre keményedő műanyag
- fémre
- lakkozott felületek
- poliamid (PA)

Ha polietilénre vagy polipropilénre nyomtat, a felület lánggal vagy koronakezeléssel előkezelt legyen.

Tapasztalataink szerint nagyon jó tapadást a Tampapol TPY-nal 42-48 mN/m felületi feszültségnél értünk el. Polipropilénre ugyancsak alkalmazható Primer P2 előkezelő, a felületet nyomtatás előtt vékonyan bekenve.

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 Tampapol TPY festéket többnyire csomagolóanyagok nyomtatására használják, ami polietilénből, polipropilénből vagy merev PVC-ből készült.

A TPY nyomtatható megfelelő eljárás mellett, élelmiszer csomagolóanyagok élelmiszerrel nem érintkező része. Viszont az (EC) 2023/2006 rendeletnek való megfelelésről meg kell győződni. Amennyiben kérdése merülne fel, kérem jelezze felénk.

Festék tulajdonságai

Száradás

Fizikailag gyorsan szárad. Érintésre száraz 20°C-on körülbelül 2 perc után, 30°C-on 30-40 másodperc után. H 1 vagy H 2 edző hozzáadásával a száradási idő megnövekedik.

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

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

A kémiai kötés hőkezeléssel felgyorsítható.

Feldolgozhatóság

A feldolgozhatóság szobahőmérsékleten (kb. 20°C) 12-14 óra H1-gyel és 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.

HT1 használatakor nincs számottevő feldolgozhatósági időkorlát, mivel ez az edző csak sütéssel aktiválható (30 perc/150°C).

Tampapol TPY



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 Tampapol TPY színárnyalatoknál.

Árnyalatok, melyekben felülnyomó lakk van vagy kifejezetten fehér szín, a színtartása és időjárás állósága alacsony, függően a keverési arányoktól. A színtartósság akkor is csökken, ha a festékréteg vastagsága is csökken.

Az alkalmazott pigmentek ellenállnak oldószernek és lágyítóknak.

Ellenálló képesség

A teljes száradás után a festékréteg kiváló tapadást, dörzs- és karcállóságot mutat és olajokkal, zsírokkal, vizes savval, lúgokkal és alkohollal szemben is ellenálló.

Némely esetben a festék felületi stabilitása, tapadása és oldószer ellenállósága javítható 10% H1 vagy H2 edző hozzáadásával.

Színválaszték

Alapárnyalatok – System Tampacolor

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

(* félig áttetsző/áttetsző)

Magasfedésű színek

122 fedő világossárga
130 fedő cinóberpiros
152 fedő ultramarinkék
162 fedő fűzőld

Színárnyalatok 4 szín nyomtatáshoz

429 Process sárga (sárga)
439 Process piros (magenta)
459 Process kék (cián)
489 Process fekete (fekete)

Nyomtatásra kész arany és ezüst árnyalatok

191 ezüst
192 gazdag halvány arany
193 gazdag arany

TPY 191-193 és TPY 950 vagy TPY 952 keveréknek korlátozott eltarthatósági ideje van. Ezért csak annyi mennyiséget kezeljen, amit 4-5 nap (20°C) alatt elhasznál.

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 magas fedésű recepteket a színeknél „+ +”-szal jelöltük. Ezeket a recepteket a System Tampacolor árnyalatokból kevertük ki alap és fedő árnyalatokban, kivéve a közepesen- és teljesen átlátszó árnyalatokat.

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

Adalékok

Lakkok

910 fedőlakk, bronzkötő

Bronzok

(TPY 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 8 óra alatt el tud használni.

Kiegészítők

Hígító: TPV
TPV 2, gyors
TPV 3, lassú
TPV 7
Edző: H 1
H 2, gyors
HT 1, hőre aktív
Keverési arány: 10 r. festék : 1 r. edző
Késleltető: SV 1
VP, késleltető paszta
Mattító: MP, mattító por
Antisztatikus paszta: AP
Fedő paszta: OP 170
Tisztító: UR 3, UR 4
Nyomatás módosító: ES, max. 1%

A viszkozitás beállításához általánosságban elég a 15-20% TPV hígítót a festékhez adni. A TPV2 hígító gyors nyomtatáshoz lehet használni, a TPV 3-at pedig lassú nyomtatáshoz.

A TPV7 univerzális hígító a gyors festék leadáshoz. Jó keveredési és oldódási tulajdonságokkal és hosszú feldolgozási idővel rendelkezik.

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

Figyelmeztetés

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

A mattító por hozzáadásával a festék fényes hatása csökkenthető és egy selymes, közepesen matt színt eredményez. Kis mennyiségű MP (970 fehér esetén, max. 2%) nem befolyásolja jelentősen a festék ellenálló képességét, de csökkenti a fedőképességet

Fedő paszta OP170 hozzáadásával a szín fedettsége növelhető, anélkül, hogy a kémiai- és kopásállóságot jelentősen befolyásolná. Maximális mennyiség 15%. Az OP 170 nem alkalmas fehér árnyalatokhoz.

A nyomtatás módosító ES szilikont tartalmaz. Ezzel a folyás problémákon lehet javítani kritikus felületeken, 1%-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 3 (lobbanás pont 42° C) vagy UR 4 (lobbanás pont 52°C) tisztítót használhat.

Klisé

Műanyagklisével, acélszalaggal, tömbklisével, kerámiaklisével használható. Az ajánlott klisé-mélység 20-28 µm

Tamponok

Tapasztalataink szerint, minden fajta tamponnal lehetséges a nyomtatás.

Tamponnyomó gépek

A Tampapol TPY 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.

Jelölés

A Tampapol TPY-hoz, 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 21°C és 100°C között van.

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 tesztekkel 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 szándékoságból vagy súlyos gondatlanságból keletkezett.