

Tamponnyomó festék üvegre, kerámiára, fémre, alumíniumra, krómozott felületre, bevont felületekre és hőre keményedő műanyagra

Fényes, nagy fedőképességű, gyorsan száradó, kétkomponensű festékrendszer, ami mosogatógép álló

Vers. 03
2014
18.Sept

Alkalmazási terület

Felületek

A Tampaglass TPGL kifejezetten alkalmas:

- üvegre
- kerámiára
- fémre (még vékonyan eloxált alumíniumra is)
- krómozott felületre
- lakkozott felületekre
- hőre keményedő műanyagra

A jó tapadás egyenletes 38 mN/m felületi feszültség mellett biztosítható. Továbbá az üvegfelületnek tisztának kell lennie, zsír- olaj- és ujjlenyomatmentesnek. A közvetlen nyomtatás előtti láng előkezelés általánosságban javítja a 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 Tampaglass TPGL-t főleg üveg és kerámia dekorációs nyomtatására használják, mint például parfümös üveg és ajándéktárgyak. A TPGL víz- és tartalom ellenálló.

A TPGL-t szórópisztollyal is lehet használni, de előzetes próba végzése ajánlott ehhez a művelethez. Javasoljuk, hogy használat előtt szűrje meg a behígított festéket (25µm szitával), máskülönben buborékos lehet a festékréteg.

Festék tulajdonságai

Festék beállítás

Nyomtatás előtt 5% GLH edzőt kell a festékbe keverni. Ezt a keveréket homogénre keverje ki és állítsa be a megfelelő viszkozitást hígító vagy késleltető hozzáadásával, majd keverje fel újból.

Indukciós idő

Ajánlott, hogy a festék/edző keveréket 15 percig állni hagyjuk

Feldolgozhatósági idő

A festék/edző keverékben kémiai reakció megy végbe és 20°C szobahőmérsékleten a feldolgozhatóság 6-7 óra. Magasabb hőmérséklet csökkenti a feldolgozhatóság idejét.

Ha az említett időt túllépi, a festék tapadása és ellenálló képesség csökkenhet, még akkor is ha a festék továbbra is feldolgozhatónak tűnik.

Nyomtatási feltételek

Az ideális nyomtatási feltétel 20-25°C szobahőmérséklet és 45-60% páratartalom.

Száradás

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

A kémiai kötés magasabb hőmérséklettel gyorsítható. Nagy ellenálló képességhez (mosogatógép álló), a Tampaglass TPGL-t ki kell sütni 140°C-on 30 percig. Sütés nélkül a TPGL ellenálló képessége nagyon korlátozott.

A kezelési és száradási hőmérséklet nem csökkenhet 15°C alá, mert ez visszafordíthatatlan károsodást okozhat.

Nyomtatás után, amíg a festékréteg keményedik, magas páratartalom (>60%) vagy köz-

Tampaglass TPGL



vetlen érintkezés vízzel (eső), kifejezetten gátolni kell, ellenkező esetben a festék és a felület közötti kötés jelentősen károsodik.

Több szín nyomtatásánál a különböző festékrétegek felületi száradását várja meg és majd csak az összes szín nyomtatása után tegye sütőbe. A festékréteg a teljes tapadását és karcállóságát 24 órával a sütés után éri el.

Az említett idők eltérhetnek függően a nyomandó felülettől, használt kliséttől / szitától, szárítási feltételektől és a használt adalékoktól. Gyors nyomtatáshoz légfúvást ajánlunk (kb. 200°C 2-3 másodpercig) a felületre minden szín nyomtatása után.

Színtartás

Csak magas színtartó képességgel rendelkező pigmenteket használtunk a TPGL festék színárnyalatainál. Kérem, vegye figyelembe, hogy a Tampaglass TPGL nem alkalmazható kültéren közvetlen napsugárzásnak vagy párának kitéve, mivel az epoxi gyanta elváltozik, és ennek következtében az árnyalatok megváltoznak eredeti színükhöz képest. Az alkalmazott pigmentek ellenállnak oldószereknek és lágyítóknak.

Ellenálló képesség

A teljes száradás után a festékréteg kiváló tapadást, dörzs- és karcállóságot mutat.

A kémiai ellenálló képessége metil-etil-ketonnal (MEK) és alkohollal szemben 50 dupla dörzsmozgást (450g) is kiáll, alapos szárítás után (140°C, 30 perc).

Magas dörzssállóság eléréséhez javasoljuk, hogy TPGL 910 lakkal fedje be.

Színválaszték

Alapárnyalatok

920 citrom
922 világossárga
924 közepsárga
926 narancssárga
930 cinóberpiros
932 skarlát piros
934 kármin piros
936 magenta
940 barna
950 viola
952 ultramarinkék
954 középkek
956 ragyogókek
960 kékeszöld
962 fűzöld
970 fehér
980 fekete

Magasfedésű színek

122 fedő világossárga
130 fedő cinóberpiros
152 fedő ultramarinkék
162 fedő fűzöld
180 fedő fekete

Nyomtatásra kész ezüst árnyalat

191 ezüst

További termékek

910 felülnyomó lakk

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.

Tampaglass TPGL



Bronzok

Magasfényű bronzpaszták

S 291 magasfényű ezüst	10-20%
S 292 magasfényű gazdag halvány arany	10-20%
S 293 magasfényű halvány arany	10-20%

Bronzporok

S 181 alumínium	17%
S 182 gazdag halvány arany	25%
S 183 gazdag arany	25%
S 184 halvány arany	25%
S 186 réz	33%
S 190 alumínium, dörzsálló	12,5%

Ezeket a bronzokat keverheti a TPGL 910-be az ajánlott mennyiségben, bár egyedileg is beállíthatja az arányokat az igényeknek megfelelően. Ajánljuk, hogy annyi mennyiségben keverjen be, amennyit fel tud használni 8 óra alatt, mivel a bronzkeverékek általánosságban nem tárolhatók. A kémiai felépítésük miatt az S 184 halvány arany és S 186 réznek még kevesebb az ideje, csak 4 óra.

A bronzporok nagy pigment mérete miatt használjon raszterezett, 25-30 µm mélységű klisé. A bronzárnyalatoknak mindig nagyobb a kopása, amit a lakk felünyomatásával lehet csökkenteni.

A teljes bronz árnyalatokat megtalálja a Marabu Szita Bronzok színskálában.

Kiegészítők

TPGLV	hígító, közepes	20-30%
TPV	hígító	15-30%
PPTPV	hígító, gyors	15-30%
TPV3	hígító, lassú	15-30%
TPV6	hígító, közepes	15-30%
TPV7	hígító, közepes	15-30%
GLH	edző	5%
MP	mattítópor	1-3%
AP	antisztatikus paszta	0-10%
ES	nyomatás mód.	0-1%
UKV1	hígító	
UR5	tisztító (lob.p.t 72°C)	
SV3	késleltető	

Röviddel a használat előtt kell az edzőt a festékbe keverni. A GLH érzékeny a páratartalomra és ezért mindig jól lezárva tárolja a dobozában.

A hígítóval állítsa be a festék viszkozitását.

MP mattítópor hozzáadásával a festéket egyedileg mattíthatja (előzetes próba a kopásra és ellenálló képességre ajánlott, fehér árnyalatba max. 2%-ot tegyen).

AP paszta hozzáadásával (max. 15%) a statikus feltöltődés hatása csökkenthető a festéknek. Csökkenti a viszkozitást és a polarizálatlan összetevők segítenek elkerülni a „szálkásodást”, amikor polarizálatlan műanyagra nyomtat.

A nyomtatás módosító ES szilikont tartalmaz és ez felhasználható folyási problémák javítására kritikus felületeken. Ha túl sok mennyiséget ad a festékhez, akkor a folyási problémák tovább növekedhetnek és a tapadás is csökkenhet, különösen felünyomatáskor. Az ES csökkentheti a fényességet is.

Lassú nyomtatáskor vagy vékony vonalak nyomtatásánál ajánlott késleltető hozzáadása a hígítóhoz. További festékhígításhoz már csak tisztán a hígítót használja.

UKV1 hígítóval ajánlott elmosni nyomtatás előtt a klisé, festéktálat vagy a festékcészt.

UR5-öt kézi és gépi mosáshoz ajánljuk.

Nyomtatási paraméterek

Műanyagklisével, acélszalaggal, tömbklisével, kerámiaklésevel használható. Az ajánlott klisémélység 18-21 µm raszter nélküli nyomathoz és 35-40 µm raszterezett nyomathoz.

Tapasztalataink szerint, minden fajta tamponnal lehetséges a nyomtatás.

A TPGL festék egyaránt alkalmas zárt, illetve

Tampaglass TPGL



nyitott rendszerekhez is. Géptípustól és használatától függően változtasson a hígítón vagy annak arányán.

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 teszteket 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.

Jelölés

A TPGL festékhez, 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.