

Körtampon nyomó festék PP és PE kupakra, csomagolóanyagra

Aromatikus szénhidrogénektől mentes, fényes, nagyon gyorsan száradó, egy- vagy kétkomponensű festékrendszer, ami alkalmas többsávós vagy szatellit szerkezetű nyomdagépekhez

Vers. 06
2013
9. Dec

Alkalmazási terület

Felületek

A TampaRotaSpeed TPHF egy általános körtampon nyomó festék, ami kifejezetten alkalmas:

- Előkezelt polipropilénre (PP)
- Előkezelt polietilénre (PE)

H2 edző adható a festékhez, hogy a nagyobb tapadási követelményeknek is megfeleljen (pl. meleg töltelék vagy pasztörizálás, szállítás- vagy csomagoláskori dörzsölés).

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, illetve tapadása megfelelő.

Speciális tulajdonság

A TPHF sorozat aromatikus szénhidrogén- és halogénmentes*.

*halogénmentes megfelel az IEC 61249-2-21 szabványnak

Felhasználási terület

Polipropilén (PP) és polietilén (PE) ital és háztartási kupakok nyomtatása a fő felhasználási terület. A PP és PE jellemzői nagyjából azonosak. Előkezelése mindkét felületnek fontos, mivel a felületi feszültség 31 mN/m (PE) és 29 mN/m (PP).

Mivel a kupakokat ömlesztve, kartonban szállítják a töltősorhoz, majd felhasználják és megmossák utána (együtt a flakonnal), ezért nagyon jó tapadásra, karcállóságra és vízellenállóságra van szükség.

Edző hozzáadása szükséges, amennyiben ke-
nőanyag van a kupakon vagy a kupakot 2-4
hétrel korábban gyártották.

A PP és PE karakterisztikája miatt a kupakokat előkezelní kell. Az előkezelés döntő többségében gázlángégetéssel történik és ritkább esetben plazmakezeléssel. Az előkezelés hatékonysága a legfontosabb tényező a festék tapadása szempontjából. Gázlánggal (de plazmával is) jó eredmény érhető el mindaddig, amíg az égő hatékony.

A felületi feszültség el kell érje a 42-48 mN/m-t PP-nél és 68-72 mN/m-t PE-nél.

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

Festék tulajdonságai

- Nagyon jó festéktapadás
- Vízállóság
- Nagy fedőképesség, még sötét felületen is
- Nagy karcállóság
- Jó nyomtathatóság, gyors száradás

A festéket használat előtt alaposan fel kell keverni.

Száradás

A TPHF fizikailag nagyon gyorsan szárad, ezért azonnal felülnyomtatható, ha több színnyomtató géppel használja (wet-on-wet). H 2 edző hozzáadásával a száradási idő megnövekedik.

Feldolgozhatóság

A feldolgozhatóság szobahőmérsékleten (kb. 20°C) 8 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 TPHF festék színárnyalatainál 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 oldószereknek és lágyítóknak.

Ellenálló képesség

A teljes száradás után a festékréteg kiváló tapadást, dörzs- és karcállóságot mutat. Némely esetben a festék felületi stabilitása, tapadása és oldószer ellenállósága javítható 10% H2 edző hozzáadásával.

Speciális csomagolási körülmények között, mint forró töltelék, pasztörizálás vagy szénsavas töltelék esetén javasoljuk 10% H2 hozzáadását a festékhez és/vagy felülnyomtatni lakkal, amibe 20% edzőt kell keverni.

A teljes kikeményedettséget 48 óra után éri el a festék, 20°C szobahőmérsékleten.

Festék beállítása

A festéket alaposan fel kell keverni használat előtt. Védve a dobozban lévő festéket a túlzott száradástól, a felületére vékony rétegben hígítót önthet, amit a későbbi használatkor belekeverhet a festékbe.

Polipropilén kupakok:

TPHF + 5-10% hígító

- TPV (normál)
- TPV2 (gyors)
- TPV3 (nagyon lassú)
- TPV8 (lassú)

Ha újraőrölt polimert használnak a kupak gyártásához, akkor a festék tapadása általában romlik. A tapadás 10% H2 edző hozzáadásával javítható.

Polietilén kupakok

- TPHF színárnyalatok + 10% H2 edző
- TPHF 910 lakk + 20% H2 edző
- Felüllakkozás a fenti arányok szerint szükséges, hogy a maximális vízhatlanságát elérje a festéknek

10% edző hozzáadása ajánlott a festékhez, hogy a megfelelő tapadás biztosítva legyen PE kupakokon.

Színválaszték

Alapárnyalatok

920 citrom
922 világossárga
924 közésárga
926 narancssárga
930 cinóberpiros
932 skarlát piros
934 kármin piros
936 magenta
940 barna
950 viola
952 ultramarinkék
954 középkék
956 ragyogókék
960 kékeszöld
962 fűzőld
970 fehér
980 fekete

További termékek

191 ezüst, nyomtatásra kész
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.

Kiegészítők

H2	edző	10-20%
TPV	hígító, alap	5-20%
TPV2	hígító, gyors	5-20%
TPV3	hígító, nagyon lassú	5-20%
TPV8	hígító, lassú	5-20%
MP	mattítópor	2%
STM	térfogatnövelő, síknyomáshoz	0,5-2%

UR4	tisztító (lob.p.t 52°C)
UR5	tisztító (lob.p.t 78°C)

H2 edző érzékeny a nedvességre és ezért mindig zárt tubusban tárolja. H2 hozzáadható a festékhez, hogy az ellenálló képessége és tapadása javuljon. A festék/edző keveréket alaposan, homogénre keverje el. A festék/edző keverék nem tárolható, a feldolgozhatósági időn belül kell elhasználnia.

Általánosságban elegendő 5-15% TPV hígító a nyomtatási viszkozitáshoz Continua / Big Wheel gépekhez vagy 10-20% TPV2 Rotoprint / Mini Wheel gépekhez, függően a gép típusától, nyomtatási sebességtől, környezeti hőmérséklettől és a klisémélységtől. A TPV2 hígítót gyors nyomtatáshoz, a TPV8-at lassú nyomtatáshoz, magas hőmérséklet mellett javasoljuk. A túlzott TPV3 adagolása nyomtatási problémákat okozhat. Vékony vonalak nyomtatásához pedig a TPV8-at ajánljuk.

MP mattítópor hozzáadásával a festéket egyedileg mattíthatja (előzetes próba a kopásra és ellenálló képességre ajánlott).

Az STM térfogatnövelő fokozza a festék viszkozitását anélkül, hogy jelentősen csökkentené a festék fényességét. Keverje fel alaposan, gépi keverő használata ajánlott.

Nem alkalmas körtampon nyomtatásra!

Az UR4 tisztító kézi mosáshoz ajánljuk.

Az UR5 tisztító kézi és gépi mosáshoz ajánljuk.

TampaRotaSpeed TPHF



Nyomtatási paraméterek

Klisék

Körtampon nyomtatásnál a TPHF festékkel jó eredményt értünk el 100mm, illetve a 200mm körklisékkel. Az ajánlott klisémélység 22-30 µm raszterezett nyomathoz és 20-22 µm raszter nélküli nyomathoz. Acélklisé esetében, nagy nyomatoknál raszterezett nyomat használatát javasoljuk.

Lehúzóké

Edzett lehúzókéből lehet két oldalt élezett 0,5mm vastag kést vagy speciálisan, egy oldalt élezett 0,3mm vastag kést használni.

Tamponok

A használt tamponok átlagosan 30-50 Shore A keménységűek. A tamponok tökéletes körmozgása ellenőrzött legyen.

Nyomdagépek

TampaRotaSpeed TPHF-et soros szerkezetű vagy szatellit szerkezetű (Big Wheel) körtampon nyomtatáshoz lehet használni. Függően a használt géptől, a hígító típusát és mennyiségét válassza meg újra.

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 TampaRotaSpeed TPHF 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.