

Szita- és tamponnyomó festék előkezelt és előkezeletlen polipropilén felületekre

Szatén fényű, egykomponensű festék-rendszer, jól fedő, nagyon rugalmas

Alkalmazási terület

Felületek

A Maraprop PP kifejezetten alkalmas:

- Előkezelt és előkezeletlen polipropilén (PP) felületre

A gyártási eljárásnak köszönhetően némely polipropilén felületen kenőanyag maradék található, ami csökkentheti a festék tapadását. Ebben az esetben ellenőrizze, hogy előtisztítás nélkül is tud nyomtatni.

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 Maraprop PP festéket főként tamponnyomására használják, mint például reklámtárgyak dekorációja vagy fröccsöntött alkatrészek jelölése.

A Maraprop PP szitanyomásra is alkalmas polipropilén lemez és fólia anyagra (pl. Priplak® vagy Akylux®) és rugalmas anyagra (könyvborító, transzparenszek).

Sok esetben előkezelés, mint például láng, Corona vagy Primer P2 nem szükséges.

Megfelelő migrációs teszttel ellenőrizni kell, hogy alkalmas élelmiszer csomagolóanyagra, az élelmiszerral nem érintkező részére.

A Maraprop PP-t lehet szórópisztollyal is használni, de ehhez az eljáráshoz előzetes próba végzése szükséges. Az egyenetlen felület elkerülésére javasoljuk, hogy használat előtt szűrje meg a festéket szitával (25 µm).

Festék tulajdonságai

Száradás

A Maraprop PP száradási jellemzőit a kiegészítővel módosíthatja, az alkalmazástól függően (szita- vagy tamponnyomás).

Becsült száradási idők:

Tamponnyomás: érintésre száraz 20°C-on 2-3 perc után, 30°C-on 30-40 másodperc után.

Szitanyomás: 10-15 perc száradás után felül nyomtatható 20°C-on, egymásra rakható 60°C hőalagút szárítással 40-60 másodperc után.

Az említett idő eltérhet függően a felülettől, klímamélységtől, festékréteg vastagságától, száradási feltételektől és a felhasznált adalékoktól. Általánosságban hosszabb száradási idő szükséges több-szín nyomtatásnál.

Színtartás

Közepes és kiváló színtartó képességgel rendelkező pigmenteket használtunk a Maraprop PP színárnyalatoknál (blue wool scale színtartás 6-8). Minden árnyalat alkalmas kültéri használatra 2 évig, függőlegesen tartva, közép-európai időjárás szerint. Ennek előfeltétele a magas szintű feldolgozás, illetve max. 50% lakk vagy fehér szín hozzáadása az alapárnyalathoz.

PP 902 lakk felülnyomtatásával még jobban biztosítható a nyomtatott kültéri tartóssága. Olyan országokban, ahol több a napfény (40. északi szélességi és 40. déli szélességi fok között) a kültéri színtartás csak 1 év.

Az alkalmazott pigmentek ellenállnak oldószernek és lágyítóknak.

Maraprop PP



Ellenálló képesség

A teljes száradás után a festékrétegnek kiváló stabilitása van, egymásra helyezhető és kitűnő rugalmasságot mutat.

A kémiai ellenálló képessége, mint például kéz izzadság, kopás a Maraprop PP festéknek inkább alacsony és csak kissé áll ellen enyhe tölteteknek, amik max. 50% alkoholt tartalmaznak.

A csökkent ellenálló képesség miatt kéz izzadság ellen, nem javasoljuk a Maraprop PP nyomtatását olyan felületekre, amik folyamatos kéz érintésnek vannak kitéve (pl. író toll).

Ha nagyobb ellenálló képességre van szükség, akkor válassza egyik kétkomponensű festékünk, megfelelő felület előkezelés mellett.

Annak ellenére, hogy a festék fizikailag száradó festék, speciális kötőanyaga néhány nap múlva éri el teljes ellenálló képességét.

Színválaszték

Alapárnyalatok – System Tampacolor

020 citrom
021 középsárga
022 narancssárga
033 magenta
035 világospiros
036 cinóberpiros
045 sötétbarna
055 ultramarinkék
058 mélykék
059 királykék
067 fűzöld
068 ragyogózöld
070 fehér
073 fekete

Fedő árnyalatok

170 fedő fehér
180 fedő fekete

További termékek

902 bronzkötő

A fedő fehér magas pigment tartalma miatt, az előkezeletlen PP felületen a tapadása kisebb. Biztonsággal jó tapadást és karcállóságot elérni akkor lehet, ha előkezelés mellett a felületi feszültség legalább 42 mN/m.

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.

Bronzok

Bronzporok

S 181	Alumínium	17%
S 190	Alumínium, dörzsálló	12,5%

Ezeket a bronzokat keverheti a PP 902-be az ajánlott mennyiségben, bár egyedileg is beálíthatja 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 bronzporok nagy pigment mérete miatt használjon ritkább szitát (100-40) vagy raszterezett, 25-30 µm mélységű klisé.

A bronzárnyalatoknak mindig nagyobb a kopása, amit lakk felülnyomtatással lehet javítani.

Aranypor használatát nem ajánljuk, mivel a 2 óra feldolgozhatósági idő túl kevés. Arany árnyalatokat hosszabb feldolgozhatósági idővel, kérje tőlünk egyedi keverésként.

Maraprop PP nem alkalmas magassfényű bronzainkhoz (S 291-293), ezért ezek keverése nem ajánlott.

A teljes bronz árnyalatokat megtalálja a Marabu Szita Bronzok színskálában.

Kiegészítők

PPTPV	hígító, szórópisztoly	20-25%
QNV	hígító, lassú	15-20%
UKV1	hígító, gyors	15-20%
MP	mattítópor	1-4%
ES	nyomtatás mód.	0,5-1%
AP	antisztatikus paszta	0-15%
UR3	tisztító (lob.p.t 42°C)	
UR4	tisztító (lob.p.t 52°C)	
UR5	tisztító (lob.p.t 72°C)	
SV1	késleltető	
P2	előkezelő	

A viszkozitás beállításához keverjen a festékbe hígítót (tamponnyomáshoz 20-25% PPTPV, szitanyomáshoz 15-20% QNV vagy UKV1). Lassú nyomtatáskor vagy vékony vonalak nyomtatásánál ajánlott késleltető hozzáadása a hígítóhoz. További festékhígításhoz már csak tisztán a hígítót használja.

Szórópisztolyhoz PPTPV-t használjon.

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

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 felülnyomtatáskor. Az ES csökkentheti a fényességet is.

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

A munkaterületet tisztításához UR3 vagy UR4 kézi tisztítót ajánljuk. Az UR5 kézi, illetve gépi mosáshoz ajánljuk.

A speciális P2 Primerrel kézi törléssel tisztíthatja és kezelheti elő a PP felületet.

Nyomtatási paraméterek

Szitanyomás

Minden, kereskedelembe kapható poliészter (1:1 sima szövés) és oldószerálló szita használható.

Tamponnyomás

Műanyagklisével, acélszalaggal, tömbklisével, kerámiaklisével használható. Az ajánlott klisémélység 18-25 µm.

Tapasztalataink szerint, minden fajta tamponnal lehetséges a nyomtatás.

A Maraprop PP festék egyaránt alkalmas zárt, illetve 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 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.

Jelölés

A Maraprop PP-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.