

Univerzális körtampon nyomó festék PP és PE flakonokra és kupakra, továbbá csomagolóanyagra, ABS-re, polistirolra (PS), SAN, merev PVC-re, polikarbonátra (PC), akril üvegre (PMMA) és lágy PVC-re korlátozott mértékben

Fényes, nagyon gyorsan száradó, egy- vagy kétkomponensű festékrendszer körtampon nyomáshoz, ami alkalmas sávós vagy önálló szerkezetű nyomdagépekhez, ciklohexanonmentes, ellenáll víznek és vegyszereknek

Vers. 06
2012
13. Dec

Alkalmazási terület

Felületek

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

- Előkezelt polipropilénre (PP)
- Előkezelt polietilénre (PE)
- ABS-re/SAN-ra
- Polisztírolra (PS)
- Polikarbonátra (PC)
- PMMA-ra
- Lágy PVC-re, korlátozott mértékben
- Merev PVC-re

H 1 vagy H 2 edzőt hozzákeverve a festékhez, a tapadás javítható további felületeken, mint például:

- Lakkozott felületek
- Eloxált alumínium

Nyomtatás kupakokra

A fő alkalmazási terület polipropilén (PP) és polietilén (PE) ital és háztartási kupakok nyomtatása. 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 víz ellenállóságra van szükség.

A TPRS 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.

Előkezelés

A PP és PE karakterisztikája miatt a kupakokat előkezelni 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 54-62 mN/m-t PE-nél.

Festék tulajdonságai

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

Száradás

A TampaRotaSpeed TPRS fizikailag nagyon gyorsan szárad, ezért azonnal felülnyomtatható, ha több színnyomtató géppel használja (wet-on-wet). H 1 edző hozzáadásával a száradási idő megnövekedik.

TampaRotaSpeed TPRS



A száradási idő függ a felülettől, klímélýsýgtól, száradási feltételektől és a használt kiegészítőtől.

Feldolgozhatóság

A feldolgozhatóság szobahőmérsékleten (kb. 20°C) 8-10 óra H1-gyel. 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 TPRS 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 oldószernek 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% H1 edző hozzáadásával.

Ha a TampaRotaSpeed TPRS festék száraznak is tűnik nyomtatás után néhány perccel, akkor is csak 24-48 óra után végezze el az ellenállósági teszteket.

Festék beállítása

Polipropilén kupakok:

TPRS + max. 20% hígító

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

Ha újraőrölt polimerre nyomtat, akkor a tapadás 10% H1 edző hozzáadásával javítható.

Polietilén kupakok

- TPRS + max. 20%
- TPRS színárnyalatok + 15% H1 edző
- TPRS 910 lakk + 10% H1 edző
- a maximális vízhatlanság elérésére, fellakkozás szükséges TPU 910 lakkal + 30% H1 edzővel

Hogy a megfelelő tapadás biztosítva legyen PE kupakokon, 15% edző hozzáadása ajánlott a festékhez.

Nagyobb vízhatlanság eléréséhez javasoljuk, hogy a TPU 910 lakkot használja. Kérem, vegye figyelembe, hogy míg a TampaRotaSpeed TPRS alkalmazható 1 vagy 2 komponensű festékként, addig a TPU csak 2 komponensben használható. A felülnyomtatást még nedves nyomatra kell elvégezni (wet-on-wet).

Színválaszték

Alapárnyalatok – System Tampacolor

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

(* félig áttetsző/áttetsző)

Magasfedésű színek

122 világossárga
130 cinóberpiros
152 ultramarinkék
162 fűzőld

További termékek

191 ezüst, nyomtatásra kész

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 résznek. Minden árnyalat alkalmas gyerekjáték nyomtatására.

Adalékok**Bázisok**

910 felülnyomó lakk

Kiegészítők

Hígító: TPV
TPV 2, gyors
TPV 3, lassú
TPV 7
Edző: H 1
Keverési arány: 10 r. festék : 1,5 r. edző
Késleltető: SV 1
VP, késleltető paszta
Mattító: MP, mattító pór
Antisztatikus paszta: AP
Fedő paszta: OP 170
Nyomtatás módosító: ES, max. 1%

Általánosságban elegendő 5-15% TPV hígító a nyomtatási viszkozitáshoz Continua / Big Wheel gépekhez vagy 10-20% TPV2 (vagy alternatívaként TPV7) Rotoprint / Mini Wheel gépekhez, függően a gép típusától, nyomtatási sebességtől, környezeti hőmérséklettől és a klíméliségtől.

A TPV2 vagy TPV7 hígítót gyors nyomtatáshoz, a TPV3-at lassú nyomtatáshoz javasoljuk. Vékony vonalak nyomtatásához pedig a TPV és TPV3 hígító keverékét (SV1) vagy TPV3-at ajánljuk. A túlzott adagolás nyomtatási problémákat okozhat.

Figyelmeztetés

Festékkerékhez, mely tartalmaz késleltetőt, a nyomtatás során már csak hígító (TPV) adagolása szükséges.

A mattító pór hozzáadásával a festék fényes hatása csökkenthető és egy selymes, közepesen matt színt eredményez. 2-4% MP (970 fehér esetén, max. 2%) nem befolyásolja jelentősen a festék ellenálló képességét, de csökkenti a fedőképességet.

TampaRotaSpeed TPRS



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 felülnyomtatáskor a folyási problémákon és tapadáson még ronthat is.

Tisztítás

A festékes doboz, klisé és szerszámok kézi tisztításához UR 3 (lobbanás pont 42° C) vagy UR 4 (lobbanás pont 52°C) tisztítót használhat.

Klisék

Körtampon nyomtatásnál a TPRS 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, hogy ne érhessen bele a kés a mart részbe.

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

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 TampaRotaSpeed TPRS 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.

A festék lobbanáspontja 45°C és 55°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 tesztek végessen 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.