Tampagraph TPGR

Marabu

Тампонная краска для полистирола ABS- и SAN-пластиков, поликарбоната, акрилового стекла, жесткого ПВХ и лакированных поверхностей

Глянцевая, с высокой кроющей способностью, очень быстро сохнущая 1- или 2- компонентная система, с очень хорошей устойчивостью к алкоголю

Версия 01
2006
13 сент.

Область применения

Материалы для печати

Краска для тампонной печати Tampagraph TPGR предназначена для печати на полистироле (PS), ABS- и SAN-пластиках, поликарбонате (PC), акриловом стекле (PMMA) и жестком ПВХ. При добавке отвердителей H1 или H2 Tampagraph TPGR демонстрирует великолепную адгезию и на многих других материалах для печати, например, на лакированных поверхностях, тонкослойном анодированном алюминии и различных дуропластах.

Так как названные материалы для печати могут иметь различия в отношении их печатных свойств даже в пределах одного сорта, необходимы предварительные испытания относительно предусмотренной цели применения.

Области применения

Высоко кроющая, глянцевая и быстросохнущая тампонная краска TPGR великолепно подходит для декорирования всех видов сувенирной продукции.

Характеристики

«Время чаши» (период времени, в течение которого можно работать с приготовленной смесью) краски с H1 при комнатной температуре (около 20ºC) составляет приблизительно 8-10 часов. Повышенные температуры при работе сокращают «время чаши».
В случае превышения указанных значений следует считаться со снижением адгезии и устойчивости, даже если краска еще кажется пригодной для обработки.

Сушка

Tampagraph TPGR – физически очень быстро сохнущая краска, при 20 °C по прошествии 60 секунд, а при 30 °C уже после 15 секунд сухая на отлип. Добавление отвердителя H1 или H2 увеличивает время сушки. Указанные параметры могут варьироваться в зависимости от материала, на который наносится печать, глубины клише, условий сушки и использованных вспомогательных средств. Параллельно физической сушке происходит отверждение красочного слоя за счет реакции полимеризации между краской и отвердителем. Эта химическая реакция может быть ускорена за счет повышенных температур.

Температура обработки и сушки не должна быть ниже 15°C, иначе при образовании красочного слоя могут возникнуть необратимые нарушения. Кроме того, следует избегать высокой влажности воздуха в течение первых часов после печати, поскольку отвердитель очень чувствителен к влаге.

Светостойкость

Для изготовления краски Tampagraph TPGR используются пигменты средней и высокой светостойкости.
Смешиванием с печатным лаком или другими цветовыми оттенками, особенно просветлением белой краской значения светостойкости и устойчивости в отношении воздействия погод-

Marabuwerke GmbH & Co. KG ·M-RITZ Telefon: +7 495/ 632 3994 · m-ritz@marabu.com. ·www.marabu-kraski.ru

Marabu

Tampagraph TPGR

ных условий в большинстве случаев снижаются. Снижение этих значений может происходить также при уменьшении толщины напечатанного красочного слоя.
Использованные пигменты устойчивы в отношении растворителей и пластификаторов.

Стойкость к внешним воздействиям
После надлежащего просушивания красочный слой устойчив к истиранию, царапинам, обладает блочной прочностью, а также устойчив к алкоголю.

Для соответствия повышенным требованиям к поверхностной стабильности, устойчивости в отношении растворителей и адгезии хорошо зарекомендовала себя 10% добавка отвердителя H1 или H2.

Клише
Вы можете использовать для печати обычные клише из фотополимерных материалов, тонкой или закаленной стали (10 мм). Рекомендуемая глубина клише 20-28 мкм.

Печатный тампон
На основании нашего опыта могут быть рекомендованы все обычные тампоны, используемые в тампонной печати.

Печатная машина
Tampagraph TPGR может использоваться для печати в машинах как с закрытой, так и с открытой системой подачи краски. В зависимости от типа печатной машины должен быть правильно выбран растворитель и подобрано количество его добавки в краску.

Ассортимент

Высоко кроющие оттенки

TPGR 122 светло-желтый
TPGR 124 средне-желтый
TPGR 130 красная киноварь
TPGR 132 алый
TPGR 152 ультрамарин
TPGR 156 ярко-синий
TPGR 162 травянисто-зеленый
TPGR 170 кроющий белый
TPGR 180 кроющий черный

Все цвета можно смешивать между собой. Следует избегать смешивания с другими сортами красок, чтобы сохранить индивидуальные особенности этого сорта.

Все высоко кроющие оттенки занесены в базу Marabu-ColorFormulator (MCF).
Они составляют основу для расчета индивидуальных рецептур для смешивания.

Другие оттенки

TPGR 191 серебро

Прозрачные лаки
TPGR 910 может использоваться также в качестве бронзового связующего

Бронзы
(для смешивания с TPGR 910)

S 181 алюминий
S 182 насыщенное бледное золото
S 183 насыщенное золото
S 184 бледное золото
S 186 медь
S 190 алюминий, устойчивый к истиранию

Из-за своей химической структуры бледное золото S 184 и медь S 186 сокращают время работы с бронзовыми красками. Необходимо приготовить только такое количество смеси, которое можно переработать в течение 8-х часов.

Все использованные пигменты согласно их химической структуре не содержат никаких тяжелых металлов в соответствии с нормой DIN EN 71,часть 3 - Безопасность игрушек. Миграция определенных элементов. Поэтому все основные оттенки могут быть использованы для печати на игрушках.

Marabuwerke GmbH & Co. KG ·M-RITZ Telefon: +7 495/ 632 3994 · m-ritz@marabu.com · www.marabu-kraski.ru

Tampagraph TPGR

Вспомогательные средства

Разбавитель	TPV
Разбавитель быстрый	TPV2
Разбавитель медленный	TPV3
Замедлитель стандартный	SV1
Паста-замедлитель	VP
Отвердитель	H1
	H2
	HT1
Соотношение для смешивания: 10 частей краски - 1 часть отвердителя	
Матирующий порошок	MP
Антистатическая паста	AP
Кроющая паста	OP 170
Модификатор печати (0,5-1%)	ES

Для регулирования печатной вязкости обычно достаточна добавка 10-20% разбавителя TPV. При быстрой последовательности печати может быть использован разбавитель TPV2, при медленной - TPV3.

Если печатаются особенно тонкие изображения, то к разбавителю TPV можно добавить немного замедлителя SV1 или пасты-замедлителя VP. Слишком большое количество добавки SV1 ведет к затруднению в переносе красочной пленки с тампона на запечатываемый материал.

Внимание
Последующее разбавление краски, в которую добавлен замедлитель, может производиться только чистым разбавителем.

Добавкой матирующего порошка MP можно снизить степень глянца краски (от шелковисто-глянцевой до шелковисто-матовой). Около 2-4% матирующего порошка не влекут за собой никаких заметных ухудшений свойств устойчивости, однако снижают кроющую способность.

Добавкой кроющей пасты OP 170 можно значительно повысить кроющую способность цветных оттенков, не повлияв заметно на химическую устойчивость или стойкость в отношении истирания. Максимальная добавка пасты OP 170 составляет 15%. Кроющая паста не предназначена для использования с белыми оттенками.

Модификатор печати ES содержит силикон. При максимальной добавке 1% (весового) он может улучшить растекание краски на трудно запечатываемых материалах. Слишком большое количество добавки может, напротив, привести к проблемам с растеканием и снижению адгезии, в частности при надпечатке.

Рекомендация

Перед началом процесса печати краска должна быть тщательно перемешана.
Для того чтобы избежать засыхания краски во вскрытой емкости, сверху можно налить небольшое количество разбавителя, который перед началом печати примешивается в краску.

Очистка

Для очистки емкостей из-под краски, клише и инструментов можно использовать очиститель UR3.

Маркировка

Для сорта краски Tampagraph TPGR и для ее вспомогательных и дополнительных средств имеются в наличии действующие паспорта безопасности согласно Правилам ЕС 91/ 155, которые информируют относительно существенных для безопасности данных, включая обозначение согласно действующему предписанию об опасных материалах и директивам Европейского Сообщества. Обозначение можно видеть также на соответствующей этикетке.

Marabuwerke GmbH & Co. KG ·M-RITZ Telefon: +7 495/ 632 3994 · m-ritz@marabu.com · www.marabu-kraski.ru

Краска имеет температуру воспламенения от 21ºC до 100ºC. Однако, согласно Исключительному правилу 2, абзац 4 Предписания VbF о горючих жидкостях от 03.05.82г. не находят применения.

Примечание

Любая наша техническая рекомендация в устной или письменной форме, или полученная посредством испытаний, соответствует текущей информации о нашем продукте и его использовании. Однако, это не гарантирует его определенных свойств для конкретного применения. Поэтому Вы должны проводить собственные предварительные испытания, чтобы убедиться в пригодности поставленного нами товара для конкретного процесса или использования.

Применение и технология использования продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежат на Вашей ответственности. Если, однако, возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.

Marabuwerke GmbH & Co. KG ·M-RITZ Telefon: +7 495/ 632 3994 · m-ritz@marabu.com · www.marabu-kraski.ru

Marabu