

**Трафаретная краска на основе растворителей для изготовления идентификационных карт**

**Ламинируемая, пригодна для тиснения, шелковисто-глянцевая, очень эластичная, возможна надпечатка офсетом**

Версия 08  
2015  
19 нояб.

## Область применения

### Материалы для печати

Трафаретная краска на основе растворителей Mara® Flex FX предназначена для печати на следующих материалах

- пленки ПВХ
- жесткий ПВХ
- экструзионные ABS-пластики

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

### Области применения

Mara® Flex FX предназначена для печати однослойных и многослойных идентификационных карт, например, клиентских, клубных, банковских, телефонных или чип-карт. Краска характеризуется отличной способностью к ламинированию.

Mara® Flex FX подходит также для комбинационной печати, например, сухим офсетом или красками с УФ-отверждением, а также для таких последующих процессов декорирования, как пресс-полирование.

### Внимание:

Оттенок FX 170 кроющий белый для ламинирования не пригоден.

### Характеристики

Все оттенки FX яркие и обладают средней кроющей способностью. Это гарантирует очень хорошие результаты ламинирования (кроме кроющего белого FX 170) с высоким

показателем на отрыв, а также позволяет смешивать очень чистые оттенки.

### Подготовка краски к печати

Перед началом печати краска должна быть тщательно перемешана. Иногда краску приходится перемешивать и в процессе печати.

### Сушка

Физически быстросохнущая за счёт испарения растворителей краска, в случае односторонней печати при комнатной температуре 20°C готова к надпечатке уже через 10 минут, при сушке в проточном канале при температуре 50°C (2 горячие и 1 холодная зона) через 30-40 секунд отпечатки могут быть уложены в стопу.

Приведенные временные параметры могут варьироваться в зависимости от запечатываемого материала, толщины красочного слоя, условий сушки и выбора использованных вспомогательных средств. При надпечатке требуется увеличенное время сушки из-за того, что следующий красочный слой подрастворяет предыдущий. При печати на лицевой или оборотной стороне необходимо тщательно проверять, достигнута ли достаточная блочная прочность.

Для успешного процесса ламинирования, достижения хорошего результата при надпечатке офсетом, а также высоких значений отслаивания необходимо очень хорошее окончательное просушивание и контроль за остаточными растворителями в напечатанном красочном слое. Самой оптимальной рекомендацией является использование сушильного канала, через который отпечаток

проходит в течение 10-20 минут. Обычно большое содержание остаточных растворителей в краске отрицательно влияет на результат ламинирования.

#### Стойкость к выцветанию

Для изготовления краски Mara® Flex FX используются пигменты с высокой светостойкостью (Blauwollskala 6-8).

#### Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащей обработки и ламинирования по красочному слою в дальнейшем может производиться резка или штамповка.

Из-за шелковисто-глянцевой рецептуры краски, которая важна для офсетной надпечатки, стойкость к истиранию несколько снижена – это обусловлено системно.

Mara® Flex FX обладает хорошей устойчивостью к алкоголю и поту рук.

#### Ассортимент

Базовые оттенки

920	лимонный
922	светло-желтый
924	Средне-желтый
926	оранжевый
930	красная киноварь
932	алый
934	кармин красный
936	маджента
940	коричневый
950	фиолетовый
952	ультрамарин синий
954	средне-синий
956	ярко-синий
960	сине-зеленый
962	травянисто-зеленый
970	белый
980	черный

#### Прозрачные оттенки

520	прозрачный желтый
536	прозрачный красный

#### Готовые к печати металлики

191	серебро
195	серебро, мелкозернистое
197	серебро, с зерном среднего размера
199	серебро, с зерном крупного размера

#### Другие продукты

170	кроющий белый
903	офсетный грунт
904	специальное связующее
910	печатный лак

Все цветные оттенки могут быть смешаны друг с другом в любых сочетаниях. Следует избегать смешивания с другими сериями красок, чтобы сохранить специальные свойства Mara® Flex FX.

Все основные оттенки по системе Maracolor являются составной частью программы Marabu-ColorFormulator (MCF) и являются основой для расчёта рецептур по всем известным системам смешивания PANTONE®, HKS® и RAL®. Все смесевые рецептуры содержатся в программе Marabu-ColorManager (MCM)

Цвет FX 170 кроющий белый не пригоден к дальнейшему ламинированию из-за высокого содержания красочного пигмента

Для полей, содержащих подписи, можно использовать краску Libra® Matt LIM 170.

#### Metallic Mixing System

##### Система смешивания металлических оттенков

Цветные металлические оттенки на идентификационных картах – это одно из преимуществ трафаретной печати, которая допускает воспроизведение практически любого цветового нюанса.

Основой для их воспроизведения служит MARABU Metallic Mixing System, которая базируется на 4-х серебряных оттенках с пигментами различной величины, 2-х прозрачных красках, а также 17-ти основных цветах по системе Maracolor.

Из этого набора можно смешать большое количество металлических эффектов

FX 191, готовое к печати серебро, средний размер зерна, как у FX 197, но более прозрачное, сетка 77.55 – 90.48.

FX 195 готовое к печати серебро, мелкий размер зерна, сетка 90.48 – 100.40

FX 197 готовое к печати серебро, зерно среднего размера, сетка 77.55 – 90.48

FX 199 – готовое к печати серебро, крупный размер зерна, сетка 43.80.

Все смешанные металлические оттенки пригодны к ламинированию и стабильны при хранении в течение 1-го года.

## Металлики

### Пасты-металлики

S 191 Серебро	15-25%
S 192 Насыщенное бледное золото	15-25%
S193 Насыщенное золото	15-25%

Вышеуказанные пасты используются совместно с краской FX 904. Количество добавляемой пасты подбирается индивидуально для конкретного случая использования.

Ввиду того, что смеси, содержащие металлики не пригодны для длительного хранения, необходимо работать только с теми объемами, которые будут переработаны в течение последующих 8-ми часов. Для работы с пастами-металликами могут использоваться более тонкие сетки, например, 140-31 до 150-31. Все тона металликов указаны в цветовой карте «Металлики для трафаретной печати» (“Siebdruck Metallics”)

### Вспомогательные средства

UKV 1 разбавитель, быстрый	10-15%
UKV 2 разбавитель	10-15%
UR 3 очиститель, точка воспламенения 42°C	
UR 4 очиститель, точка воспламенения 52°C	
UR 5 очиститель, точка воспламенения 72°C	
SV 5 замедлитель, быстрый	
SV 10 замедлитель, медленный	

Для регулирования печатной вязкости в краску добавляется разбавитель. Для печати тонких линий или при медленной последовательности печати в краску может быть добавлена смесь разбавителя и замедлителя (максимум 1:1). Для хорошего результата ламинирования никаких других вспомогательных средств добавлять в FX не рекомендуется.

Для очистки рабочих инструментов вручную может быть использован очиститель UR 3 или очиститель UR 4.

Очиститель UR 5 может использоваться как для ручной, так и для автоматической очистки рабочих инструментов.

### Параметры печати

Для печати могут быть использованы все предлагаемые на рынке сетки и трафареты, устойчивые к растворителям.

При печати цветных оттенков рекомендуем использовать сетку от 90-48 до 120-34.

При печати бронзовыми оттенками см. Раздел Metallic Mixing System - Система смешивания металлических оттенков.

### Параметры ламинирования

Для ламинирования пленок ПВХ	
рекомендованы следующие параметры:	
Температура ламинирования	140-150°C
Давление пресса	1 тонна при формате изгиба 35*50 см
Время ламинирования	ок.15 мин.

### Сроки хранения

Сроки хранения сильно зависят от рецептуры смеси, ее реактивности, а также от того, насколько высока температура хранения. *Срок хранения составляет три года для нераспечатанной банки краски вне доступа света и при температуре хранения 15-25° С.* В иных условиях хранения, особенно при более высоких температурах, срок хранения

уменьшается. При несоблюдении рекомендаций по хранению компания Marabu ответственность за качество продукции не несёт.

## Примечание

Наши технологические рекомендации в устной или письменной форме, а также полученные посредством тестирования соответствуют нашему сегодняшнему уровню знаний и должны информировать о наших продуктах и возможностях их технологического применения.

Однако, это не значит, что рекомендации должны гарантировать определенные свойства продуктов и пригодность их использования для конкретной цели применения, и поэтому они не освобождают от самостоятельных испытаний поставленных нами продуктов для того, чтобы убедиться в том, что они подходят для конкретного способа и цели использования.

Выбор и проверка краски для конкретной цели применения находятся целиком на Вашей ответственности.

В случае возникновения каких-либо претензий, при условии, что повреждения произошли непреднамеренно или не в результате серьезной небрежности, ответственность будет ограничена только тем количеством товара, которое было поставлено нами и использовано Вами.

## Маркировка

Для сорта краски Mara® Flex FX, дополнительных и вспомогательных веществ к ней в наличии имеются действующие в соответствии с Предписаниями ЕС 1907/ 2006 паспорта безопасности, которые информируют о важных данных по безопасности, включая маркировку относительно актуальных предписаний по безопасности материалов в соответствии с Правилами ЕС. Эти данные можно увидеть также на соответствующей этикетке.