

VIPRO TCP 9900 Tampondruckfarben

Typ: Lufttrocknende, glänzende ein- oder zwei Komponenten Tampondruckfarbe mit einer langen Topfzeit und Haftung auf verschiedenen, auch schwierigen Untergründen.

Anwendung: Auf vorbehandeltem Polyethylen, Polypropylen, ABS, PVC, Aluminium, gescheuertes Kupfer, Blech, rostfreien Stahl und die meisten lackierten Untergründe und verschiedene andere Kunststoffe eventuell mit Verwendung von einem Haftvermittler. Auch geeignet für das Bedrucken von Polyester, Glas und Keramik, hierfür sind verschiedene Haftungsadditive verfügbar.

Trocknung: Die Trocknung der Tampondruckfarbe TCP 9900 erfolgt durch Verdunstung des Lösungsmittels statt. Die chemische Reaktion bei 2-komponentiger Anwendung geschieht erst nach der Trocknung statt. Nach der Trocknung können die Drucke gestapelt werden. Bei Lufttrocknung ist die Farbschicht nach ca. 5 – 15 Minuten handtrocken. Die Stapelbarkeit ist aber auch abhängig von dem verwendeten Verdüner, Temperatur Ventilation und den Eigenschaften des bedruckten Materials. Bei Tunneltrocknung ist die Trockenzeit abhängig von der Tunneltemperatur, Klischeetiefe, Typ der Verdünnung, Eigenschaften des bedruckten Materials usw. Ein Richtwert ist: 30 – 60 Sek., bei 60 °C in einem Trockner mit guter Luftzirkulation. Auf Metall, Glas und Keramik kann die Farbe in Kombination mit einem Härter auch eingebrannt werden.

Gebrauch: Härter Nr. 2 - Zugabe 6 - max. 10 % gut vermischt mit der Farbe und Verdüner - der Einsatz einer Farbwaage wird empfohlen. Topfzeit bei 20 °C ca. 48 bis 72 Stunden (bei Rasterfarben ca. 8 Stunden) Härter Nr. 9 - Zugabe 6 % Nach Zugabe des Härters Nr. 9 erhält man eine wasserbeständige Farbschicht auf Glas. Die Farbe muss allerdings bei 140 °C ca. 20 Minuten lang getrocknet werden. Topfzeit ca. 48 bis 72 Stunden. Hinweis Beim überlappend Drucken oder Überdrucken einer zweiten oder nächsten Farbe sollte dies innerhalb von 48 Stunden geschehen, da sonst die unterliegende Farbschicht angegriffen wird. Das gilt aber nur, wenn die Farbe zusammen mit einem Härter verarbeitet wird.

Verdünnung: Vor dem Verdünnen die Farbe gut aufrühren. Bei Gebrauch von Photopolymer-Klischees muss die Farbe mit 30 – 35 % Verdüner Nr. 10 verdünnt werden. Bei feinen Details und/oder höherer Umgebungstemperatur kann die Farbe mit Verzögerer Nr. 8 verdünnt werden. Zu wenig Verdüner kann die Trocknung und die Druckeigenschaften der Farbe ungünstig beeinflussen.

Verschnittmittel: Zur Abschwächung der Farbe (oder Realisierung von semi-transparenten Effekten) kann der Farbe in jedem Verhältnis Clear/Overprint Varnish 9949 hinzugefügt werden.

Achtung: Clear/Overprint Varnish verschlechtert die Lichteinheit.

Zur Erhöhung des Glanzes kann man Clear/Overprint Varnish 9949 verwenden, auch wenn hohe Anforderungen an die Kratzfestigkeit gestellt werden.

Vor dem Drucken unbedingt Eignungsprüfung durchführen.

Empfehlung Verdüner & Verzögerer:

Verdüner 10, 1 L-Gebinde, Art.Nr.: 5010101

Verzögerer Nr. 8, 1 L-Gebinde, Art.Nr.: 5010081

Verzögerer Nr. 4 (extrem langsam) 1 L-Gebinde, Art.Nr.: 5010041