

T200-AS SOROZAT

Műszaki adatlap | Tampon- és szitanyomó festékek (p. 1)

A fenti kijelentések a legjobb tudásunk és meggyőződésünk szerint pontosak. Azonban a hordozó gyártása során fellépő számos lehetséges befolyásoló tényező és az alkalmazási folyamat változatossága miatt javasoljuk, hogy a gyártás előtt tényleges körülmények között végezzenek alkalmassági tesztet (p. 1). A fenti információkból nem származtatható jogilag kötelező érvényű garancia bizonyos tulajdonságokra vagy egy adott alkalmazási célra való alkalmasságra (p. 1). TDS T200_EN-20250428-22 (p. 1)

1. ALKALMAZÁSI TERÜLETEK:

Sokoldalú egy- vagy kétkomponensű festék tampon- és szitanyomáshoz a következő felületekre: (p. 1)

- ABS, (p. 1)
- akrilüveg, (p. 1)
- kemény PVC, (p. 1)
- előkezelt PE és PP, (p. 1)
- bevont felületek (fa), (p. 1)
- SAN, (p. 1)
- PA, (p. 1)
- PET, (p. 1)
- polikarbonát, (p. 1)
- polisztirol, (p. 1)
- papír és karton (p. 1)

Műanyagok, mint például ABS, akrilüveg és sztirol nyomtatása során feszültségi korrózió léphet fel bizonyos oldószerek használatakor (p. 1).

A hordozók kémiai szerkezete vagy gyártási módja eltérő lehet (p. 1). Nyomtatás előtt mindig el kell végezni az alkalmassági tesztet (p. 1). Az antisztatizáló szerek, formaleválasztók és csúszásgátló adalékok negatív hatással lehetnek a tapadásra, ezért ezeket a nyomtatás előtt fel kell tární és el kell távolítani (p. 1).

2. JELLEMZŐK:

Ez a fényes, fizikailag száradó és kémiaileg reagáló tamponfesték jó mechanikai és kémiai ellenállást, valamint jó rugalmasságot mutat (p. 1).

A T200-as sorozat: (p. 1)

- mentes a ftalátoktól és BPA-tól, valamint a ciklohexanontól, butil-glikoláttól és aromás oldószerektől (p. 1)

Feltéve, hogy megfelelő és szakszerű módon nyomtatják, a T200-as sorozatú tamponfestékek alkalmazhatók élelmiszer-csomagoló anyagok és árucikkek élelmiszerrel nem érintkező

felületén (p. 1).

A T200-as sorozat gyorszáritó egységekkel akár 4000 alkatrész/óra sebességgel is nyomtatható tampon- és szitanyomógépekben (p. 1).

A gyártás előtt egyedi termékteszt elvégzése javasolt (p. 1).

A felhasznált nyersanyagok megfelelnek a hatályos EN 71-3 (Játékok biztonsága) EGK-rendelet 3. részében (Bizonyos elemek migrációja) előírt fém elemek határértékeinek (p. 1).

Arany- és ezüst-, valamint fémes festékek esetében ajánlott ellenőrizni, hogy az alumíniumra, rézre és cinkre vonatkozó határértékeket betartják-e (p. 1).

3. SZÍNVÁLASZTÉK:

Alapszín-keverőrendszerünk 10 alapszínből áll, és a színárnyalatok széles skálájának keverésére használható (p. 1). A gyakorlatban bevált keverési receptek léteznek a Pantone®, HKS, RAL, NCS stb. rendszerekhez (p. 1).

3.1 Alapszínek: (p. 1)

- Light Yellow M 01 (Világossárga) T200-2000 (p. 1)
- Medium Yellow M 02 (Középsárga) T200-2001 (p. 1)
- Orange M 03 (Narancs) T200-3000 (p. 1)
- Light Red M 05 (Világosvörös) T200-3001 (p. 1)
- Pink M 06 (Rózsaszín) T200-3002 (p. 1)
- Violet M 07 (Ibolya) T200-5000 (p. 1)
- Blue M 08 (Kék) T200-5001 (p. 1)
- Green M 09 (Zöld) T200-6000 (p. 1)
- White M 11 (Fehér) T200-1000 (p. 1)
- Black M 12 (Fekete) T200-9000 (p. 1)
- Clear Base M 0 (Transzparens bázis) T200-0001 (p. 1)

3.2 Euro-színek / 4-színes nyomtatási festékek (Color CMYK): (p. 1)

Az ISO 2846 szerinti 4-színes folyamatnyomtatáshoz 4 Euro-alapszín áll rendelkezésre: (p. 1)

- Process-Yellow (Sárga) T200-2002 (p. 1)
- Process-Magenta (Bíbor) T200-3003 (p. 1)
- Process-Cyan (Cián) T200-5002 (p. 1)
- Process-Black (Fekete) T200-9001 (p. 1)

3.3 Speciális termékek: (p. 1)

- White (high opaque) (Nagy fedőképességű fehér) T200-1004 (p. 1)
- Black (high opaque) (Nagy fedőképességű fekete) T200-9002 (p. 1)
- Printing White (Nyomófehér) T200-1007 (p. 1)
- Printing Black (Nyomófekete) T200-9023 (p. 1)

- Raster Paste (Raszter paszta – max. adagolás 10%) T200-0005 (p. 1)
- Overprinting Lacquer (Felülnyomó lakk) T200-0006 (p. 1)

3.3.1 Bronz színek: (p. 1)

Portfóliónkban különféle fémhatású árnyalatok állnak rendelkezésre – forduljon hozzánk bizalommal (p. 1).

4. ADALÉKANYAGOK:

4.1 Hígító: (p. 1)

A gyártás megkezdése előtt a tamponfestéket hígító hozzáadásával kell a nyomtatási viszkozitáshoz igazítani (p. 1).

Hozzáadási arány: Hígító 25 - 35% (p. 1)

- Thinner, slow (Lassú hígító) 600 - 1.800 db/óra 100VR1453 (p. 1)
- Thinner, standard (Szabvány hígító) 1.800 - 2.800 db/óra 100VR1450 (p. 1)
- Thinner, fast (Gyors hígító) 2.800 - 5.000 db/óra 100VR1440 (p. 1)

4.2 Szitanyomási folyamat: (p. 1)

Szitanyomáshoz a 100VR1453 hígító, valamint a 100VR1170 késleltető használatát javasoljuk (p. 1).

- Thinner, slow (Lassú hígító – adagolás 25 - 35%) 100VR1453 (p. 1)
- Retarder (Késleltető – adagolás 15 - 25%) 100VR1170 (p. 1)

T200-AS SOROZAT

(Ideiglenes adatlap) (p. 2)

A fenti kijelentések a legjobb tudásunk és meggyőződésünk szerint pontosak. Azonban a hordozó gyártása során fellépő számos lehetséges befolyásoló tényező és az alkalmazási folyamat változatossága miatt javasoljuk, hogy a gyártás előtt tényleges körülmények között végezzenek alkalmassági tesztet (p. 2). A fenti információkból nem származtatható jogilag kötelező érvényű garancia bizonyos tulajdonságokra vagy egy adott alkalmazási célra való alkalmasságra (p. 2). TDS T200_EN-20250428-22 (p. 2)

4.3 Edző: (p. 2)

A keverési arány körülbelül 10% (p. 2).

21 °C-on legalább 12 órás fazékidő (pot life) érhető el (p. 2).

- Hardener, standard (Szabvány edző – adagolás legfeljebb 20%-ig) 100VR1433 (p. 2)

Kérjük, vegye figyelembe, hogy a festékréteg végső kémiai és fizikai ellenállása, valamint a maximális tapadása csak 36 óra elteltével alakul ki 21 °C-on (p. 2).

A nyomtatott festékréteg feldolgozása és száradása során a hőmérséklet nem lehet alacsonyabb 15 °C-nál (p. 2). Ellenkező esetben a kémiai keresztkötési folyamat leáll (p. 2). Kerülje a magas páratartalmat! A nyomtatást követő néhány órában, mivel az edző érzékeny a nedvességre (p. 2). Edző használata esetén kérjük, vegye figyelembe, hogy a többszínű munkákat 36 órán belül le kell nyomtatni (p. 2). A teljesen megszáradt festékrétegre már nem lehet felülnyomtatni (p. 2).

4.4 Terülesjavító szer: (p. 2)

A festékfelület terülesjavító szer használatával optimalizálható (p. 2). Megjegyzendő, hogy a terülesjavító szer túlzott adagolása negatív hatással lehet a felülnyomtathatóságra (p. 2).

- Levelling Agent (Terülesjavító szer – max. adagolás 0,5 - 1%) 100VR133 (p. 2)

5. FELDOLGOZÁSI UTASÍTÁSOK

5.1 Előkezelés: (p. 2)

A poliolefinek (PE/PP) előkezelését lángkezeléssel (lángozással) vagy CORONA-kisüléssel kell elvégezni (p. 2). PE esetén a felületi feszültségnek legalább 42 mN/m (Dynes/cm), PP esetén legalább 52 mN/m (Dynes/cm) értékűnek kell lennie (p. 2).

5.2 Szita / Klisé / Tampon / Nyomtatóberendezés: (p. 2)

A T200-as sorozatú festékek a kereskedelmi forgalomban kapható összes szitanyomó szövettel nyomtathatók (p. 2). Használhatók minden olyan szitanyomógéppel és szitanyomó sablonnal, amelyet jelenleg ipari alkalmazásokban használnak (p. 2).

Tamponnyomtatás során a festékek nyitott és zárt rendszerekben egyaránt használhatók (p. 2). Azonban meg kell jegyezni, hogy a klisé típusa (szita) és maratási mélysége, a tampon alakja és keménysége, a festék beállítása (hígító és/vagy késleltető hozzáadása), valamint a nyomtatási sebesség befolyásolhatja a nyomtatási eredményt (p. 2).

5.3 Száradási feltételek: (p. 2)

21 °C-on a T200-as sorozatú festékek 30-35 másodpercen belül érintésbiztosra száradnak (p. 2). Ha edzőt adnak a festékhez, az alkalmazás utáni keresztkötés körülbelül 36 órát vesz igénybe 21 °C-on (p. 2). A festék száradásának felgyorsítására hőlégfúvó egységek vagy infravörös lámpák használata javasolt (p. 2).

Annak elkerülése érdekében, hogy a nyomtatott alkatrészek egymáshoz tapadjanak, a hőkezelő egység után hűtőszakaszt kell beépíteni (p. 2).

6. TISZTÍTÁS:

A klisék/kés vagy szita/rákel, valamint az egyéb munkaeszközök a RUCOINX Universal cleaner 100VR1272 univerzális tisztítószerrel tisztíthatók (p. 2). A tamponok tisztításához alkohol használható, vagy kérjük, olvassa el a tampon gyártójának utasításait (p. 2). Ha a tisztítást nem teljesen automata tisztítóberendezéssel végzik, védőkesztyűt kell viselni (p. 2).

- Biodegradable Cleaner (Biológiailag lebomló tisztítószer) 100VR1272 (p. 2)

7. ELTARTHATÓSÁG:

36 hónapos eltarthatóság garantált, ha a festékeket 21 °C-on, az eredeti csomagolásban tárolják, kivéve a bronz- és effektfestékeket (6 hónap) (p. 2). Magasabb tárolási hőmérsékleten az eltarthatósági idő csökken (p. 2).

8. ÓVINTÉZKEDÉSEK:

A termékekkel kapcsolatos biztonsági, tárolási és környezetvédelmi szempontokról további információkat a biztonsági adatlapon (MSDS) talál (p. 2).

További műszaki információk a Termékmenedzsment Osztályunktól szerezhetők be (p. 2).

A. M. Ramp & Co. GmbH (p. 2)

RUCOINX Druckfarben (p. 2)

Lorsbacher Straße 28 (p. 2)

65817 Eppstein/Ts. (p. 2)

Germany (p. 2)

Telefon: +49 (0) 6198-304-0 (p. 2)

Fax: +49 (0) 6198-304-3 22 88 (p. 2)

E-mail: info.de@inxeuropa.com (p. 2)

ruco-inks.com (p. 2)