

Technikai Adatlap

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET

Univerzális 2 komponensű tamponnyomó festék akrilüvegre, lakkozott felületekre, fémekre, duroplaste (hőre keményedő), poliamidra, polikarbonátra, előkezelt polietilénre (PE), polipropilénre (PP), poliuretánra.

A megnyomandó alapanyagok kémiai felépítése és előállítása egymástól nagyban különbözik, ezért minden esetben egy előzetes próbanyomás ajánlott.

A nyomtatás eredményességét az antisztatikus és egyéb adalékok nagy mértékben befolyásolják, ezért eltávolításuk erősen ajánlott.

2. FESTÉK TULAJDONSÁGOK

A festék magasfényű, fizikailag száradó és keményítő hozzáadásával kémiailag térhálósodó tamponfesték, mely magas minőségű mechanikai és kémiai tulajdonságokat, illetve rugalmasságot kölcsönöz a festéknek. A T01-es festék fénystabil, időjárás álló és magas fedőképességű. Felhasználás előtt, teszt elvégzése szükséges.

A felhasznált alapanyagok megfelelnek az EN 71 szabvány előírásainak. (1994 december)

3. FESTÉK SZÍNPALETTA

Az alap keverőszínrendszer 12 színből/tónusból áll és a színkeverés által egy széles színpalettát eredményez.

Ez egy gyakorlatban kipróbált keverési folyamatot tesz lehetővé, amivel az alkalmazott színkártyákat pl.: Pantone, HKS, RAL, NCS, stb. ki lehet keverni.

3.1 Alapszínek

Világos sárga	B1	T01-2291
Középsárga	B2	T01-2292
Narancs	B3	T01-3851
Világos piros	B4	T01-3852
Piros	B5	T01-3853
Pink	B6	T01-3854
Lila	B7	T01-5851
Kék	B8	T01-5852
Zöld	B91	T01-6722
Fehér	B11	T01-1055
Fekete	B12	T01-9029
Lakk		T01-0026

3.2. Egyéb színek

T01 Festék Széria

3.2.1. Fedő színek

Fedő Fehér	T01-1047
Fedő Fekete	T01-9026

3.3. Európa színek/ Raszter színek

A raszternyomásra a DIN 16538 szabvány alapján 4 Európa alapszín áll rendelkezésre.

Euro-Sárga	T01-2187
Euro-Magenta	T01-3561
Euro-Cián	T01-5629
Raszter Fekete	T01-9035

3.4. Bronzszínek

Lásd a bronzszínekre vonatkozó ismertetőt.

4. KIEGÉSZÍTŐ TERMÉKEK

A raszterpaszta segítségével a raszternyomást túélesen meg lehet valósítani.

Felülnyomó lakk	T01-011
Raszterpaszta (hozzáadás max 10%)	T01-0018

5. SEGÉDANYAGOK

5.1. Hígító

A hígító hozzáadásával lehet a festék viszkozitását beállítani. Erre a következők állnak rendelkezésre:

Hígító	nagyon gyors (hozzáadás 15-25%)	VS 35353
Hígító	általános (hozzáadás 15-25%)	VD 38571
Hígító	üvegre (hozzáadás 15-25%)	100VR1390

5.2. Késleltető

A késleltető a száradási idejét befolyásolja a festéknek különböző hőmérsékleti viszonyok alatt. A VZ 35928 késleltető egy közepes száradási késleltető, a VZ 34392 egy nagyon lassú száradási késleltető. Extrém hőmérsékleti viszonyok mellett (hőmérséklet magasabb mint 28°C) a VZ 35928 késleltetőt, mint hígítót javasolt használni, a kívánt festék viszkozitás eléréséhez.

Késleltető	általános (hozzáadás 5-10 %)	VZ 35928
Késleltető	lassú (hozzáadás max 5%)	VZ 34392

T01 Festék Széria

Figyelembe kell venni, hogy nagy mennyiségű késleltető felhasználásnál egy lassabb oldószer párolgás következik be, ami a festékátadást negatívan befolyásolhatja.

A VZ 34392 késleltetőt a VD 38571 hígítóval vagy a VZ 35928 késleltetővel lehet használni.

Speciális késleltető nagyon lassú (hozzáadás max 10%) 100VR1170

5.3. Keményítő/Harter

A 100VR1433 az alap keményítő. Keverési arányok: 5 rész festék, 1 rész keményítő.

Szobahőmérséklet (20°C) mellett kb. 12 órás felhasználás lehetséges.

Üvegre nyomásnál a 100VR1294 keményítő használata ajánlott a jobb megkötés és ellenállás érdekében. Ezután hőkezelés 180°C- on 25 percig szükséges.

Keményítő	általános (hozzáadás max 20%)	100VR1433
Keményítő	üveghez (hozzáadás max 5%)	100VR1294

Vegye figyelembe, hogy a festék a végső kémiai és fizikai állapotot 36 óra után (szobahőmérsékleten 20°C) éri el. A festék száradása és térhálósodása alatt arra kell figyelni, hogy a külső hőmérséklet ne kerüljön 15°C alá, ellenkező esetben a térhálósodás nem következik be. Nyomás után néhány órára el kell kerülni a magas páratartalmat, mivel a keményítő érzékeny a magas páratartalomra. Festék felülnyomása esetén arra kell figyelni, hogy minden esetben 36 órán belül következzen be. A teljes mértékben kikeményedett festékfilm ezután nem nyomtatható felül.

5.4. Terülésjavító

A terülésjavító segítségével az optimális festékterületet tudjuk elősegíteni. Arra kell odafigyelni, hogy a terülésjavító mennyiségének növelése a festék felülnyomását negatív módon befolyásolhatja.

Terülésjavító (hozzáadás max 0,5-1 %) VM 100VR133

6. HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

6.1. Előkezelés

A tapadás növelésének érdekében feltétlenül szükséges a polietilének (PE), polipropilének (PP) előkezelése felületi lángolással vagy Corona kezeléssel. A felületi feszültségnek polietilén esetében min. 42mN/m, polipropilénél min. 52mN/m kell elérni.

6.2. Klisé/ Tamponozógép/ Tampon

A T01 festékszériát minden forgalomban lévő tamponozógépnél és felhasznált klisé típusnál, illetve tampon típusnál lehet alkalmazni. Figyelembe kell venni azonban a használatos raszterozást, klisémélységet, tampon formát és keménységet a festék beállításánál. (Hígítás vagy késleltetés) Mindezek mellett a tamponnyomás sebessége is befolyásolhatja a nyomtatás eredményét.

T01 Festék Széria

6.3. Szárítási feltételek

Szobahőmérsékleten (21° C) a festék kb. 5 perc alatt fogás száraz. A festék teljes száradási ideje körülbelül 36 óra szobahőmérsékleten. A festék száradása elősegíthető meleg levegő fúvásával, infravörös lámpával. A meleglevegős szárításnál oda kell figyelni, hogy ez esetben egy szárító szalag, alagút szükséges, hogy a megnyomtatott darabok ne ragadjanak össze.

7. TISZTÍTÁS

A kliséket, rákel gumikat stb. a RUCO univerzális tisztítóval (32335) lehet tisztítani. A tisztítás folyamán arra kell figyelni, hogy a tampongumi ne érintkezzen a folyadékkal. A tampongumi tisztításánál vegyük figyelembe a gyártó ajánlását. Amennyiben a tampon tisztítása nem automatizált tisztító berendezéssel történik, védőkesztyű viselése ajánlott.

Univerzális tisztító	32335
Mosóberendezés tisztító	100VR1240C
Biológiailag lebomló tisztító	100VR1272

8. ELTARTHATÓSÁG

Az eredeti csomagolásban a festék szobahőmérsékleten (21°C) 24 hónapig eltartható, a bronz és az effekt festékek kivételével (6 hónap). Magasabb hőmérséklet csökkenti a tárolási időt.

9. BIZTONSÁGI ELŐÍRÁSOK

A biztonság technikai adatlap utasításait feltétlenül be kell tartani. További technikai kérdésekben vegye fel a kapcsolatot kollégáinkkal.

A.M. RAMP & Co GmbH
Lorsbacher Strasse 28
D-65817 Eppstein
Tel: +49 (0) 6198-304-0

FAX: +49 (0) 6198-304-287
E-Mail: info@ruco-inks.com
www.ruco-inks.com