

Technikai Adatlap

1. ALKALMAZÁSI TERÜLET

Sokoldalú egy vagy két komponensű tampon- és szitanyomó festék, mely a következő anyagokon használható:

- ABS (akrilnitril-butadién-sztirol)
- akrilüveg
- kemény PVC
- előkezelt polietilén (PE), polipropilén (PP)
- bevont felületek
- SAN (sztirol-akrilnitril)
- PA (poliamid)
- PET (poliészter)
- polikarbonát
- polisztirol
- papír és karton

Bizonyos műanyagokon, mint ABS, akrilüveg és sztirol, nyomtatás közben feszültségi korrózió jelenhet meg néhány oldószer használatakor.

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 T200 festék széria

- **Ciklohexanon mentes**
- **Aromás oldószertől mentes**
- **Ftalátoktól mentes**

A T200 festék széria professzionális kereteken belül felhasználható ételcsomagoló anyagok és árucikkek nem étellel érintkező felületén. A T200-as széria nyomtatható gyorsan száradó egységekkel, melyek elérhetik a 4000 darab/órát tampon és szitanyomó gépeknél.

Felhasználás előtt, teszt elvégzése szükséges.

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

3. FESTÉK SZÍNPALETTA

Az alap keverőszínrendszer 10 színből/tónusból áll és a színkeverés által egy széles színpalettát eredményez.

T200 Festék Széria

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

3.1 Alapszínek

Világos sárga	M01	T200-2000
Középsárga	M02	T200-2001
Narancs	M03	T200-3000
Világos piros	M05	T200-3001
Pink	M06	T200-3002
Lila	M07	T200-5000
Kék	M08	T200-5001
Zöld	M09	T200-6000
Fehér	M11	T200-1000
Fekete	M12	T200-9000
Lakk	M0	T200-0001

3.2. Európa színek/ Raszter színek

A raszternyomásra a ISO 2846 szabvány alapján 4 Európa alapszín áll rendelkezésre.

Europa-Sárga	T200-2002
Europa-Magenta	T200-3003
Europa-Cián	T200-5002
Europa-Fekete	T200-9001

3.3. Speciális festékek

Fehér	(magas fedőképesség)	T200-1001
Fekete	(magas fedőképesség)	T200-9002

3.4. Bronzszínek

Ezüst (1K)	T200-4000
Arany (1K)	T200-4001

4. SEGÉDANYAGOK

4.1. Hígító

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

Hígító	gyors (hozzáadás 25-35%)	VD 100VR1279
Hígító	általános (hozzáadás 25-35%)	VD 100VR1440

T200 Festék Széria

Hígító lassú (hozzáadás 25-35%) VD 100VR1322

4.2. Késleltető

A késleltető a száradási idejét befolyásolja a festéknek különböző hőmérsékleti viszonyok alatt.

Késleltető	általános	VZ 100VR1445
	hígítóval együttes használata	(hozzáadás 5-10%)
	késleltető kizárólagos használata	(hozzáadás 15-25%)

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

Szitanyomásnál a 100VR1322 hígító vagy a 100VR1445 késleltető használata ajánlott.

4.3. Keményítő/Harter

21°C mellett minimum 48 órás felhasználhatóság elérhető.

Keményítő általános (hozzáadás max 10%) 100VR1433

Vegye figyelembe, hogy a festék a végső kémiai és fizikai állapotot 36 óra után (szobahőmérsékleten 21°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.

4.4. 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

5. HASZNÁLATI ÚTMUTATÓ

5.1. 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.

5.2. Stencil/ Klisé/ Tamponozógép/ Tampon

A T200 festékszériát a legtöbb forgalomban lévő szitanyomó hálónál fellehet használni. Tamponnyomásnál a festékek ugyanúgy nyitott és zárt rendszerben is felhasználhatóak. Figyelembe kell venni azonban a klisémélységet, tampon formát és keménységet a festék

T200 Festék Széria

beállításánál. (Hígítás vagy késleltetés) Mindezek mellett a tamponnyomás sebessége is befolyásolhatja a nyomtatás eredményét.

5.3. Szárítási feltételek

21° C-on a festékek 30-35 másodperc alatt kezelés szárazok. A térhálósodás az applikáció után 36 órát vesz igénybe. 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.

6. TISZTÍTÁS

A klisé/ kést vagy szitát/ rákel gumit és a többi munkaeszközt a RUCO univerzális tisztítóval 100VR1442 lehet tisztítani. A tampongumi tisztításánál vegyük figyelembe a gyártó ajánlását. Amennyiben a tampon tisztítása nem automatizált tisztító berendezéssel történik, védőkesztyű viselése ajánlott.

Univerzális tisztító	UR	100VR1442
Biológiailag lebomló tisztító	BR	100VR1272

7. ELTARTHATÓSÁG

Az eredeti csomagolásban a festék szobahőmérsékleten (21°C) 12 hónapig eltartható, a bronz (9 hónap) és az effekt (6 hónap) festékek kivételével. Magasabb hőmérséklet csökkenti a tárolási időt.

8. 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