

Für PVC-Selbstklebefolien, Weich- und Hart-PVC, Polycarbonat, PETG, PETA, Acrylglas

Glänzend, gutes Deckvermögen, schnell trocknend, tiefziehfähig, flexibel

Vers. 5
2017
19. Jan

Einsatzbereich

Bedruckstoffe

Die Siebdruckfarbe Mara® Gloss GO ist geeignet für den Einsatz auf

- Weich- und Hart-PVC
- PVC-Selbstklebefolien
- Polycarbonat
- PETG und PETA (Achtung bei Weiß!)
- PMMA
- starken Papieren, Pappe, Karton, Holz und Hartfaserplatten.

Nicht geeignet ist GO für Polystyrol.

Da die genannten Bedruckstoffe auch innerhalb einer Sorte Unterschiede hinsichtlich ihrer Bedruckbarkeit aufweisen können, sind geeignete Vorversuche bezüglich des vorgesehenen Einsatzzweckes unerlässlich.

Anwendungsgebiete

Mara® Gloss GO ist eine sehr universelle und flexible Farbsorte für eine Vielzahl von Anwendungen und Bedruckstoffen mit Druckgeschwindigkeiten bis 600 Drucke/h.

GO eignet sich aufgrund der hohen Farbflexibilität bestens für gespritzte und somit farbbrissempfindliche Bedruckstoffe sowie für Verformteile. Beim Druck auf Weich-PVC muss die Blockfestigkeit, am besten durch Einlage eines Seidenpapiers, kontrolliert werden.

Weiterhin eignen sich alle GO Bunttöne sehr gut für die Bedruckung von PETG und PETA. Beim Farbton Weiß auf PETG empfehlen wir das GO 070 (hier kein Deckweiß GO 170 einsetzen, da Rissgefahr!), beim Druck auf PETA muss jedoch anstelle von GO 070 das Weiß Maraflex FX 970 verwendet werden.

Auch bei Farbmischungen mit einem Weißanteil > 50% auf PETA kommt das FX 970 in GO Bunttönen zum Einsatz.

Achtung: Wird Mara® Gloss GO für Tiefzieharbeiten eingesetzt, so muss beim Farbton Weiß das GO 070 zum Einsatz kommen (kein Deckweiß GO 170!).

Mara® Gloss GO kann auch mit der Spritzpistole verarbeitet werden, wobei geeignete Vorversuche unerlässlich sind. Wir empfehlen ein Filtern der fertig verdünnten Farbe vor Gebrauch (25 µm Sieb), da sonst Stippenbildung im Farbfilm auftreten kann.

Eigenschaften

Farbeinstellung

Die Farbe muss vor Druckbeginn und ggf. während der Produktion homogen aufgerührt werden.

Trocknung

Physikalisch schnell trocknend, bei 20°C Lufttrocknung innerhalb 20-30 min überdruckbar, bei 50°C im Durchlauf Trockner nach 40 sec stapelfest. Die angegebenen Zeiten variieren je nach Bedruckstoff, Farbfilmstärke, Trocknungsbedingungen und Wahl der verwendeten Hilfsmittel. Generell verlängert sich die Trocknungszeit im Überdruck.

Lichtehtheit

Für die Herstellung der Mara® Gloss GO werden Pigmente von hoher Lichtehttheit eingesetzt. Durch Abmischen mit Drucklack GO 910 oder anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung eines Farbtönen mit Weiß, werden die Licht- und Wetterechtheitswerte zumeist vermindert. Eine Verringerung kann ebenfalls eintreten mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht.

Der Farbton GO 170 Deckweiß ist aufgrund der hohen Pigmentierung nicht für den Außenbereich geeignet. Die verwendeten Pigmente sind lösemittel- und weichmacherfest.

Beanspruchbarkeit

Nach ordnungsgemäßer Durchtrocknung ist der Farbfilm ausgezeichnet wisch-, kratz-, und haftfest sowie hochflexibel und tiefziehfähig (bei Weiß bitte geeignete Vorversuche durchführen).

Für eine maximale Wisch- und Abriebbeständigkeit, speziell im Doppelseitendruck in den Stapel, muss mit Drucklack GO 910 überlackiert werden. Da der Farbfilm der Mara® Gloss GO thermoplastische Eigenschaften besitzt, ist die Blockfestigkeit erwärmter Druckbogen in den Stapel eingeschränkt.

Sortiment**Basistöne**

020	Zitron
021	Mittelgelb
022	Gelborange
026	Hellgelb
031	Scharlachrot
032	Karminrot
033	Magenta
035	Signalrot
036	Zinnoberrot
037	Purpurrot
045	Dunkelbraun
055	Ultramarinblau
056	Türkisblau
057	Brillantblau
058	Tiefblau
059	Königsblau
064	Gelbgrün
067	Grasgrün
068	Brillantgrün
070	Weiß
073	Schwarz

Hochdeckende Farbtöne

170	Deckweiß
-----	----------

Fluorescotöne

320	Fluoresco-Gelb
323	Fluoresco-Orange
331	Fluoresco-Rot
333	Fluoresco-Rosa
364	Fluoresco-Grün

Weitere Produkte

910	Drucklack
-----	-----------

Das Deckweiß GO 170 zeigt aufgrund der höheren Pigmentierung einen geringeren Glanzgrad sowie verminderte Elastizität.

Aufgrund der hohen Transparenz können Fluoresco-Farbtöne nur auf weiße Untergründe gedruckt werden, notfalls muss Weiß vorge-druckt werden.

Fluoresco-Farbtöne sind unter UV-Licht sehr instabil und eignen sich daher nicht für den Außenbereich. Durch einen Doppeldruck, eine Überlackierung sowie 5% Zugabe eines Standardfarbtönen in den Fluoresco-Ton lassen sich kurzfristige Außenbeständigkeiten erzielen.

Sämtliche Farbtöne sind untereinander beliebig mischbar. Ein Vermischen mit anderen Farbsorten und anderen Hilfsmitteln muss unterbleiben, um die speziellen Eigenschaften dieser Farbe beizubehalten.

Alle Basistöne sind im Marabu-ColorFormulator (MCF) gespeichert. Sie bilden die Grundlage für die Berechnung von individuellen Mischrezepturen, wie auch für Farbmischungen nach den Farbsystemen HKS®, PANTONE® und RAL®. Die Rezepturen sind in der Software Marabu-ColorManager gespeichert und abrufbar.

Metallics**Metallic Pasten**

S 191	Silber	15-25%
S 192	Reichbleichgold	15-25%
S 193	Reichgold	15-25%
S 291	Hochglanz-Silber	10-20%
S 292	Hochglanz-Reichbleichgold	10-20%
S 293	Hochglanz-Reichgold	10-20%

Metallic Pulver

S 181	Aluminium	17%
S 182	Reichbleichgold	25%
S 183	Reichgold	25%
S 184	Bleichgold	25%
S 186	Kupfer	33%
S 190	Aluminium, wischfest	12,5%

Diese Metallics werden mit GO 910 angesetzt, wobei die empfohlene Zugabemenge für die je-

Vers. 5
2017
19. Jan

weilige Anwendung individuell angepasst werden kann. Da Mischungen mit Metallics nicht lagerstabil sind, sollten generell nur Mengen angesetzt werden, die innerhalb von 8 h verarbeitet werden können. Aufgrund ihrer chemischen Struktur haben Mischungen mit Bleichgold S 184 und Kupfer S 186 eine verringerte Verarbeitungszeit von 4 h.

Bei Metallic Pasten kann mit feinerem Gewebe gearbeitet werden, z.B. 140-31 bis 150-31.

Aufgrund der größeren Korngröße empfehlen wir für Metallic Pulver gröbere Gewebe, z.B. 100-40.

Farbtöne aus Metallic Pulvern haben immer einen stärkeren Trockenabrieb, der nur durch geeignete Überlackierung reduziert werden kann.

Alle Metallic Farbtöne sind in der "Siebdruck Metallics" Farbkarte abgebildet.

Hilfsmittel

QNV	Verdünner	10-15%
ABM	Mattpaste	5-20%
WM1	Weichmacher	2-5%
MP	Mattierungspulver	2-4%
ES	Druckverbesserer	0,5-1%
VP	Verzögerungspaste	0-20%
UR 3	Reiniger (Flpkt. 42°C)	
UR 4	Reiniger (Flpkt. 52°C)	
UR 5	Reiniger (Flpkt. 72°C)	
SV 1	Verzögerer	
SV 9	Verzögerer, langsam	
7037	Spritzverdünner	
ST 1	Streckmittel	

Zur Einstellung der Druckviskosität wird Verdünner der Farbe zugegeben. Werden besonders feine Motive oder langsame Druckfolgen gedruckt, so kann dem Verdünner Verzögerer oder Verzögerungspaste zugegeben werden. Eine Nachverdünnung einer mit Verzögerer angesetzten Farbe sollte nur mit reinem Verdünner erfolgen. Für Spritzlackierungen ist der schnelle Spritzverdünner 7037 einzusetzen (auf spannungsriß-empfindlichen Teilen bitte unbedingt Vorversuche durchführen).

Der Einsatz von Weichmacher WM 1 wird dann empfohlen, wenn der gedruckte Farbfilm besonders elastisch sein muss. Dies ist wichtig

bei dünnen Bedruckstoffen, die stark zum Rollen neigen, sowie bei Anwendungen, die in der gedruckten Farbfläche geschnitten oder gestanzt werden. Der Einsatz von Weichmacher WM 1 verlangsamt die Trocknungsgeschwindigkeit.

Der Glanzgrad kann durch Zugabe der Mattpaste ABM oder Mattierungspulver MP (bei Weiß GO 070 und 170 max. 2%) vermindert werden bei gleichzeitiger Reduktion des Deckvermögens.

Der Druckverbesserer ES ist silikonhaltig und kann auf schwierigen Bedruckstoffen Verlaufsstörungen beheben. Eine zu hohe Zugabemenge hingegen verstärkt die Verlaufsstörungen und kann zu Haftungsverminderung, insbesondere bei Überdrucken, führen.

Die Reiniger UR 3 und UR 4 werden zur manuellen Reinigung der Arbeitsgeräte empfohlen. Reiniger UR 5 wird zur manuellen oder maschinellen Reinigung der Arbeitsgeräte empfohlen.

Druckparameter

Es können sämtliche auf dem Markt angebotenen Gewebe und lösemittelfesten Schablonen zum Einsatz kommen.

Lagerstabilität

Die Lagerstabilität ist stark abhängig von der Rezeptur/Reaktivität des Farbsystems sowie der Höhe der Lagertemperatur. Für ein original verschlossenes Gebinde, gelagert im dunklen und auf 15 - 25 °C temperierten Lagerraum beträgt sie:

- 2 Jahre für die Fluorescotöne 320 - 364
- 3,5 Jahre für alle anderen Standardprodukte

Bei geänderten Bedingungen, speziell höheren Lagertemperaturen, reduziert sich die Lagerstabilität. In solchen Fällen erlischt die Gewährleistung durch Marabu.

Hinweis

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Vorgenannte Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten und sind nicht in Spezifikationen zu übernehmen.

Die Auswahl und Prüfung der Farbe für einen konkreten Einsatzzweck liegen ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden, die nicht auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit beruhen, auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.

Kennzeichnung

Für Mara® Gloss GO und ihre Hilfsmittel liegen aktuelle Sicherheitsdatenblätter nach EG-Verordnung 1907/2006 vor, die über alle sicherheitsrelevanten Daten informieren, einschl. der Kennzeichnung gemäß EG-Verordnung 1272/2008 (CLP-Verordnung). Die Kennzeichnung ist ebenfalls den jeweiligen Etiketten zu entnehmen.

Vers. 5
2017
19. Jan