

Siebdruckfarbe für Polystyrol, PVC-Selbstklebefolie, Hart-PVC, ABS/SAN, Papier, Pappe, Karton

Seidenglänzend, mittleres Deckvermögen, sehr schnell trocknend, sehr blockfest, oberflächenunempfindlich, tiefziehfähig

Vers. 8
2017
16. Jun

Einsatzbereich

Bedruckstoffe

Mara® Speed SL eignet sich für den Einsatz auf

- Polystyrol
- Hart-PVC
- PVC-Selbstklebefolien
- ABS/SAN
- Papier, Pappe und Karton

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

Anwendungsgebiete

Mara® Speed SL ist eine sehr schnell trocknende und blockfeste Siebdruckfarbe und eignet sich sehr gut für schnell laufende Vollautomaten- oder Zylinderdruckmaschinen bei oftmals niedrigen und somit materialschonenden Trockentemperaturen von 30-40° C.

Sehr gute Ergebnisse zeigt die SL im ein- oder beidseitigen Mehrfarbendruck auf Polystyrol- oder Hart-PVC-Platten. Für flexible oder stark weichgemachte Materialien sowie doppelseitige Aufkleber mit hohen Farbaufbauten ist die SL ungeeignet.

Wenn später im gedruckten Farbfilm geschnitten oder gestanzt wird, so empfehlen wir eine vorherige ausreichende Trocknung sowie den Zusatz von Weichmacher WM 1.

SL 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 homogen aufgerührt werden.

Trocknung

Physikalisch sehr schnell trocknend, bei 20° C Lufttrocknung bereits nach 5-8 min. überdruckbar, bei 40° C im Durchlauftrockner nach 20 sec. stapelfest. Diese Angaben setzen eine normale Farbschichtstärke (z.B. Gewebe 120-34), eine gute Trocknerleistung sowie den Einfarbdruk voraus. Im Überdruck verlangsamt sich die Trocknungsgeschwindigkeit sowie die Blockfestigkeit um ca. 20%.

Bei guter Trocknerleistung mit hoher Frischluftzufuhr kann die Trocknertemperatur für einen geringeren Materialverzug auf 30-40° C gesenkt werden.

Lichteinheit

Für die Herstellung der Mara® Speed SL Basisstöne werden Pigmente von hoher Lichteinheit eingesetzt. Durch Abmischung mit Drucklack SL 910 oder anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, werden die Licht- und Wetterechtheitswerte zumeist vermindert. Eine Verringerung kann ebenfalls eintreten mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht. Die verwendeten Pigmente sind lösemittel- und weichmacherfest.

Beanspruchbarkeit

Nach ordnungsgemäßer Durchtrocknung ist der Farbfilm ausgezeichnet wisch-, kratz-, block- und haftfest sowie tiefziehfähig (Basisstöne).

SL zeigt eine normale chemische Beständigkeit gegen Alkohole und andere gängige Reinigungsmittel (z.B. Fensterreiniger) und Benzin Super Bleifrei. Für eine höhere chemische Be-

ständigkeits- sowie Wischbeständigkeit empfehlen wir die Überlackierung mit dem Drucklack SL 910.

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

Druckfertige Metallics

191	Silber
193	Reichgold

Weitere Produkte

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

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 SL 910 angesetzt, wobei die empfohlene Zugabemenge für die jeweilige 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 größere 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

UKV 1	Verdünner, für Hart-PVC	10-15%
UKV 2	Verdünner, geruchsarm	10-15%
7037	Spritzverdünner	10-15%
VP	Verzögerungspaste	10%
SA 1	Oberflächenadditiv	3-5%
WM1	Weichmacher	2-5%
MP	Mattierungspulver	1-4%
ES	Druckverbesserer	0,5-1%
PSV	Verdünner, bzw. Spritzverdünner	
UR 3	Reiniger (Flpkt. 42°C)	
UR 4	Reiniger (Flpkt. 52°C)	
UR 5	Reiniger (Flpkt. 72°C)	
SV 5	Verzögerer	

SV 10 Verzögerer, sehr langsam

Zur Einstellung der Druckviskosität wird Verdünner der Farbe zugegeben. Werden besonders feine Motive oder langsame Druckfolgen gedruckt, so kann dem Verdünner Verzögerer zugegeben werden.

Für Spritzlackierungen ist der schnelle Spritzverdünner 7037 einzusetzen (auf spannungsempfindlichen Teilen bitte unbedingt Vorversuche durchführen).

Verdünner PSV wird empfohlen für den Einsatz auf Polystyrol oder anderen spannungsrissempfindlichen Kunststoffen.

Mit dem Oberflächenadditiv SA 1 kann die Abrieb- und Schmissbeständigkeit verbessert werden (Max. Zugabe 10%).

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.

Durch Zugabe von Mattierungspulver MP wird der Farbfilm individuell mattiert (bitte Haftung und Beständigkeit vorher abprüfen, Weißtöne max. 2%).

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 Polyestergewebe sowie 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:

- 2,5 Jahre für SL 191 & 193
- 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 die Farbsorte Mara® Speed SL und ihre

Mara® Speed SL



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. 8
2017
16. Jun