

Tampondruckfarbe für ABS, Polystyrol, SAN, Hart-PVC, Polycarbonat, Acrylglas und lackierte Untergründe

Glänzend, sehr schnell trocknendes 1- oder 2-K System, alkohol- und benzinbeständig, für geschlossene und offene Systeme

Vers. 19
2017
03. Aug

Einsatzbereich

Bedruckstoffe

Die Tampondruckfarbe Tampa® Plus TPL eignet sich für den Einsatz auf

- Polystyrol (PS)
- ABS / SAN
- Polycarbonat (PC)
- Acrylglas (PMMA)
- Hart-PVC
- manchen Weich-PVC-Sorten
- Holz, Papier und Karton

Durch Zugabe des Härter H 2 erzielt Tampa® Plus TPL auch auf anderen Bedruckstoffen hervorragende Haftungseigenschaften, wie z. B.

- lackierten Untergründen
- dünnschichtig eloxiertem Aluminium
- diversen Duroplasten

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

Anwendungsgebiete

Die glänzende und sehr schnell trocknende Tampa® Plus TPL zeichnet sich besonders durch eine sehr gute Verdruckbarkeit auch im geschlossenen Farbtopfsystem aus. Sie ist daher hervorragend zum Druck hochwertiger Artikel geeignet, wie z. B. Kosmetikverpackungen, Gehäuseteile und hoch beanspruchte Gebrauchsartikel in industriellen Anwendungen, aber auch genauso im Bereich Werbemittel.

Eigenschaften

Tampa® Plus TPL ist ohne Verwendung aromatenhaltiger Lösemittel rezeptiert und PAK-arm.

Farbeinstellung

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

Einsatz als 2-Komponentenfarbe

Je nach Bedruckstoff oder Anforderungen kann der Farbe vor dem Druck Härter zugegeben werden.

Beim Einsatz von Härter darf die Umgebungstemperatur während der Verarbeitung und Aushärtung 15° C nicht unterschreiten, da sonst irreversible Störungen bei der Aushärtung des Farbfilms eintreten können. Auch sollte eine Belastung mit hoher Luftfeuchtigkeit in den ersten Stunden nach dem Druck vermieden werden, da der Härter feuchtigkeitsempfindlich ist.

Topfzeit

Das Farbe-/Härtergemisch ist chemisch reaktiv und muss innerhalb von 8-10 h (bezogen auf 20-25 °C und 45-60 % RF) verarbeitet werden. Erhöhte Temperaturen bei der Verarbeitung verkürzen die Topfzeit. Bei Überschreitung der Verarbeitungszeit muss mit verminderter Haftung und reduzierten Beständigkeiten gerechnet werden, auch wenn die Farbe noch verarbeitungsfähig erscheint.

Trocknung

Tampa® Plus TPL ist eine sehr schnell physikalisch trocknende Farbe und ist daher beim Druck auf Mehrfarbenmaschinen sofort überdruckbar (nass-in-nass). Die Zugabe von Härter H 2 verlängert die Trocknungszeit.

Tampa® Plus TPL



Die Trocknungszeiten variieren je nach Bedruckstoff, Klischeetiefe, Trocknungsbedingungen und Wahl der verwendeten Hilfsmittel.

Lichtechtheit

Für die Herstellung der Tampa® Plus TPL werden Pigmente von hoher Lichtechtheit eingesetzt.

Durch Abmischung mit Drucklack und anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, werden die Licht- und Wetterechtheitswerte zumeist vermindert.

Eine Verringerung kann ebenfalls mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht eintreten. Die verwendeten Pigmente sind lösemittel- und weichmacherfest.

Beanspruchbarkeit

Nach ordnungsgemäßer Durchhärtung ist der Farbfilm ausgezeichnet wisch-, kratz-, block-, und haftfest sowie beständig gegen Alkohol und Benzin.

Für erhöhte Anforderungen an Oberflächenstabilität, Lösemittelbeständigkeit und Haftung kann sich der Zusatz von 10 % Härter als günstig erweisen.

Auch wenn TPL bereits wenige Minuten nach dem Druck trocken erscheint, empfiehlt es sich, Beständigkeitstests frühestens 24 Stunden nach dem Druck durchzuführen.

Sortiment

Basistöne

920	Zitron
922	Hellgelb
924	Mittelgelb
926	Orange
930	Zinnoberrot
932	Scharlachrot
934	Karminrot
936	Magenta
940	Braun
950	Violett
952	Ultramarinblau
954	Mittelblau
956	Brillantblau
960	Blaugrün

962	Grasgrün
970	Weiß
980	Schwarz

Raster Standard

429	Euro-Gelb
439	Euro-Rot
459	Euro-Blau
489	Euro-Schwarz

Hochdeckende Farbtöne

122	Hellgelb, hochdeckend
130	Zinnoberrot, hochdeckend
152	Ultramarinblau, hochdeckend
162	Grasgrün, hochdeckend

Druckfertige Metallics

191	Silber
192	Reichbleichgold
193	Reichgold
291	Hochglanz-Silber

Weitere Produkte

270	Hochglanzweiß
910	Drucklack

Die Töne 922, 930, 936, 950, 956 und 962 sind halbtransparent/transparent.

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.

Zusätzlich stehen für die genannten Farbsysteme auch hochdeckende Rezepturen zur Verfügung, welche mit einem ++ hinter dem Farbnamen gekennzeichnet sind. Diese Rezepturen wurden mit den Basistönen und den hochdeckenden Rezepturen des Systems Tampacolor ermittelt, unter Ausschluss der halb- bzw. transparenten Farbtöne.

Vers. 19
2017
03. Aug

Metallics

Metallic Pulver

S 181	Aluminium	12,5-17%
S 182	Reichbleichgold	17-33%
S 183	Reichgold	17-33%
S 184	Bleichgold	17-33%
S 186	Kupfer	33-50%

Diese Metallics werden mit TPL 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. Aufgrund der größeren Korngröße empfehlen wir für Metallic Pulver ein ungerastertes Klischee mit mindestens 25-30 µm Ätztiefe.

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

TPV	Verdünner	10-25%
TPV 2	Verdünner, schnell	10-25%
TPV 3	Verdünner, langsam	10-25%
H 2	Härter	10%
SA 1	Oberflächenadditiv	3-5%
MP	Mattierungspulver	0-3%
UR 4	Reiniger (Flpkt. 52°C)	
UR 5	Reiniger (Flpkt. 72°C)	

Zur Einstellung der Druckviskosität wird Verdünner der Farbe zugegeben.

Der Härter H 2 ist feuchtigkeitsempfindlich und muss stets in einem dicht verschlossenen Gefäß aufbewahrt werden. Härter H 2 kann zugegeben werden für verbesserte Beständigkeit und Haftung. Der Härter muss gut und homogen eingerührt werden. Die Mischung Farbe/

Härter ist nicht lagerstabil und muss innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden.

Härter H 1 enthält aromatische Lösemittel, kann aber alternativ für Anwendungen außerhalb des Spielzeug- oder Babyartikelbereichs zum Einsatz kommen.

Werden besonders feine Motive oder langsame Druckfolgen gedruckt, so kann dem Verdünner Verzögerer zugegeben werden. Eine Nachverdünnung einer mit Verzögerer angesetzten Farbe sollte nur mit reinem Verdünner erfolgen.

Mit dem Oberflächenadditiv SA 1 kann die Abrieb- und Schmissbeständigkeit verbessert werden. Gleichzeitig lässt sich die Farbübertragung vom Tampon auf den Bedruckstoff verbessern. (Max. Zugabe 10%).

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

Reiniger UR 4 wird zur manuellen Reinigung der Arbeitsgeräte empfohlen. Reiniger UR 5 wird zur manuellen oder maschinellen Reinigung der Arbeitsgeräte empfohlen.

Druckparameter

Klischees

Es können alle üblichen Klischees aus Keramik, Photopolymer, Dünnstahl bzw. gehärtetem Stahl (10 mm) verwendet werden. Die empfohlene Klischeetiefe liegt bei 18-28 µm.

Drucktampon

Erfahrungsgemäß können alle üblichen Drucktampons aus kondensations- oder additionsvernetzenden Materialien eingesetzt werden.

Druckmaschine

Tampa® Plus TPL kann auf Druckmaschinen mit geschlossenem Farbtopfsystem oder auch offenen Farbbecken eingesetzt werden. Je nach Art und Verwendung der Maschine müssen Typ und Menge des eingesetzten Verdünners angepasst werden.

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 die TPL Metallics 191-291
 - 3,5 Jahre für alle anderen Standard-Produkte
- 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 Tampa® Plus TPL 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.