

Tampondruckfarbe für ABS, Hart-PVC, vorbehandeltes Polyethylen und Polypropylen, lackierte Untergründe, Duroplaste und Metall

Glänzend, hohes Deckvermögen, schnell trocknendes 1- oder 2-Komponentensystem, chemikalienbeständig

Einsatzbereich

Bedruckstoffe

Die Tampondruckfarbe Tampa® Pol TPY eignet sich für den Einsatz auf

- ABS
- Hart-PVC
- Holz, Papier und Karton

Durch die Zugabe von Härter erzielt die Tampa® Pol TPY auch auf vielen anderen Bedruckstoffen hervorragende Haftungseigenschaften, z. B.

- vorbehandeltem Polyethylen (PE)
- vorbehandeltes Polypropylen (PP)
- Duroplasten
- Metall
- Lackierten Untergründen
- Polyamid (PA)

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

Anwendungsgebiete

Tampa® Pol TPY wird hauptsächlich zum Bedrucken von Verpackungen aus Polyethylen und Polypropylen sowie Hart-PVC eingesetzt.

Beim Bedrucken von Polyethylen und Polypropylen ist zu beachten, dass die Oberfläche des Bedruckstoffes in der üblichen Weise durch Beflammen oder Corona-Entladung vorbehandelt werden muss.

Erfahrungsgemäß kann mit Tampa® Pol TPY ab einer Oberflächenspannung von 42-48 mN/m eine sehr gute Haftung erzielt werden. Auf Polypropylen kann die Oberflächenvorbe-

handlung auch durch dünnen Auftrag unseres farblosen Primers P 2 erfolgen. Generell ist bei Mehrfarbendruck zu beachten, dass zwischen den Druckfolgen nicht mehr beflammt wird, da dies zu Haftungsschwierigkeiten im Überdruck führen kann.

Eigenschaften

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.

Vorreaktionszeit

Wir empfehlen, das Farbe-/Härtergemisch vor der Verarbeitung 15 min. ruhen zu lassen.

Topfzeit

Das Farbe-/Härtergemisch ist chemisch reaktiv und muss innerhalb von 12-14 h (H 1) bzw. 8-10 h (H 2) verarbeitet werden (bezogen auf 20 °C und 50 % RF). 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.

Beim Einsatz von HT 1 entsteht keine Topfzeit, da dieser Härter erst durch einen Einbrennvorgang (30 min/150° C) aktiviert wird.

Parallel zur physikalischen Trocknung, dem Verdunsten der eingesetzten Lösemittel, erfolgt die eigentliche Aushärtung des Farbfilms durch die chemische Vernetzungsreaktion zwischen Farbe und Härter.

Diese Reaktion kann bei H 1 und H 2 und muss bei HT 1 durch höhere Temperaturen beschleunigt 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.

Trocknung

Physikalisch schnell trocknend, bei 20° C nach ca. 2 min wischfest, bei 30° C nach 30-40 sec. Die Zugabe von Härter H 1 oder H 2 verlängert die Trocknungszeit.

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

Lichtechtheit

Für die Herstellung der Tampa® Pol TPY 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 Durchtrocknung ist der Farbfilm ausgezeichnet wisch-, kratz- und haftfest sowie beständig gegen Öle, Fette, verdünnte wässrige Säuren und Basen und Alkohole.

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

Weitere Produkte

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

Abmischungen von TPY 191-193 mit TPY 950 bzw. TPY 952 sind nicht lagerstabil. Bitte nur eine solche Menge ansetzen, die im Verlauf von 4-5 Tagen (20° C) verarbeitet wird.

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

Vers. 10
2015
24. Apr

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.

Metallics

Für **einkomponentige** Anwendungen geeignete Metallics:

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%

Für **zweikomponentige** Anwendungen eignen sich nur S 181 Aluminium und S 190 Aluminium, wischfest. Die Goldtöne sind instabil bei Härterzugabe (maximale Topfzeit von ca. 30 min) und werden daher nicht empfohlen.

Diese Metallics werden mit TPY 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	15-25%
TPV 2	Verdünner, schnell	15-25%
TPV 7	Verdünner	15-25%
TPV 3	Verdünner, langsam	15-20%
H 1	Härter	10%
H 2	Härter, schnell	10%
HT 1	Härter, wärmeraktiv	10%
MP	Mattierungspulver	2-4%
ES	Druckverbesserer	0,5-1%
OP 170	Deckpaste	0-15%
AP	Antistatikpaste	0-10%
VP	Verzögerungspaste	0-10%
UR 3	Reiniger (Flpkt. 42°C)	
UR 4	Reiniger (Flpkt. 52°C)	
UR 5	Reiniger (Flpkt. 72°C)	
SV 1	Verzögerer	
P 2	Primer	

Zur Einstellung der Druckviskosität wird Verdünner der Farbe zugegeben. TPV 7 ist ein universell einsetzbarer Verdünner für die bessere Farbabgabe bei schnellerer Druckfolge. Er zeichnet sich durch seine gute Mischbarkeit, das gute Lösevermögen und vor allem durch das größere Verarbeitungsfenster aus.

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. Eine zu hohe Zugabe von Verzögerer führt jedoch zu Übertragungsschwierigkeiten des Farbfilms vom Tampon auf den Bedruckstoff.

Die Härter H 1 und H 2 sind feuchtigkeitsempfindlich und müssen stets in einem dicht verschlossenen Gefäß aufbewahrt werden. H1 oder H 2 können für verbesserte Beständigkeit und Haftung zugegeben werden.

Der Härter muss kurz vor der Verwendung in die noch unverdünnte Farbe homogen eingerührt werden. Die Mischung Farbe/Härter ist nicht lagerstabil und muss innerhalb der Topfzeit verarbeitet werden.

Der Härter HT 1 ist ebenso feuchtigkeitsempfindlich und muss stets in einem dicht ver-

Vers. 10
2015
24. Apr

geschlossenen Gefäß aufbewahrt werden. Beim Einsatz von HT 1 entsteht keine Topfzeit, da dieser Härter erst durch den Einbrennvorgang (30 min/150° C) aktiviert wird.

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 Verwendung von ES kann eine Verringerung des Glanzgrades bewirken.

Durch die Zugabe der Deckpaste OP 170 kann das Deckvermögen von Bunttönen deutlich gesteigert werden, ohne die Chemikalien- und Trockenabriebbeständigkeit wesentlich zu beeinflussen. OP 170 ist nicht für den Einsatz in Weißfarbtönen geeignet und sollte nicht für Drucke verwendet werden, die länger als 2 Jahre im Außenbereich eingesetzt werden.

Durch die Zugabe der Antistatikpaste AP wird die Auswirkung elektrostatischer Ladung auf die Druckfarbe gemindert. Die Paste reduziert die Zähigkeit der Druckfarbe und wirkt durch unpolare Bestandteile dem typischen "Fädenziehen" beim Druck auf unpolaren Substraten entgegen.

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. Der Spezialprimer P 2 dient zur manuellen Vorreinigung und Vorbehandlung von PP-Bedruckstoffen.

Druckparameter

Klischees

Es können alle üblichen Klischees aus Keramik, Photopolymer, Dünnstahl bzw. gehärtetem Stahl (10 mm) verwendet werden. Die empfoh-

lene Klischeetiefe liegt bei 20-28 µm.

Drucktampon

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

Druckmaschine

Tampa® Pol TPY 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.

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. 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 Tampa® Pol TPY und ihre Hilfsmittel liegen aktuelle Sicherheitsdatenblätter nach EG-Verordnung 1907/2006 vor, die über alle sicherheitsrelevanten Daten informieren, einschl. der Kennzeichnung nach der aktuellen Gefahrstoffverordnung und den EG-Richtlinien. Die Kennzeichnung ist ebenfalls den jeweiligen Etiketten zu entnehmen.