

Die weltweit erste Tampondruckfarbe für Textilien auf Wasserbasis



Seit vielen Jahren wird der Tampondruck von lösemittelbasierten Farben dominiert. Nun ist es dem in Süddeutschland ansässigen Farbhersteller Marabu gelungen, die weltweit erste Tampondruckfarbe auf Wasserbasis zu entwickeln und sie nach erfolgreicher Markteinführung der Welt zu präsentieren. Damit geht für viele Druckereien mit Tampondruck der Wunsch nach einer umweltfreundlichen und nahezu geruchsneutralen Farbe in Erfüllung. Mit der wasserbasierten Tampondruckfarbe Maqua®

Pad MAP lassen sich optimale Drucke in Anwendungsbereichen mit hohen Normanforderungen, wie beispielsweise der Textilindustrie, realisieren.

Die Besonderheit der wasserbasierten Tampondruckfarbe Maqua® Pad MAP



Der bewusste und nachhaltige Umgang mit den zur Verfügung stehenden Ressourcen spielt in der Textilindustrie eine immer wichtigere Rolle. Gleichzeitig erhöhen sich die Sicherheitsanforderungen. Das gilt besonders bei sensitiven Produkten, deren Auflagen und Normvorgaben regelmäßig überprüft und angepasst werden. Die neue wasserbasierte Tampondruckfarbe Maqua® Pad MAP von Marabu entspricht diesen Trends. Das Farbsystem hat einen Lösemittelanteil von unter 10 % und weist daher sehr geringe VOC-Werte (flüchtige organische Verbindungen)

auf. Der geringe Lösemittelanteil bringt zwei große Vorteile mit sich: Eine reduzierte Umweltbelastung und ein erhöhter Arbeitsschutz. Sabrina Kurz, Technical Project Manager für das Segment Sensitive Products and Pad Printing, ist stolz auf das Produkt: „Mit Maqua® Pad MAP ist uns ein wirklich innovatives Farbsystem gelungen, das ein großes Anwendungsspektrum im Bereich sensitiver Produkte abdeckt. Die wasserbasierte Tampondruckfarbe kann sowohl in der textilverarbeitenden Industrie wie auch bei Kleinkindartikeln und Spielzeugen eingesetzt werden. Die Farbe ist nahezu geruchsneutral und somit für den Anwender bei der Verarbeitung sehr angenehm.“

Eigenschaften und Einsatzgebiete der wasserbasierten Tampondruckfarbe

„In der Textilindustrie ist die Maqua® Pad MAP ein absoluter Game Changer“, erklärt Richard Ingram, Technical Service Manager. Trotz einer notwendigen Härterzugabe von 10 % beträgt ihre

Topfzeit 48 Stunden, bei den meisten auf dem Markt erhältlichen Lösemittelfarben liegt diese bei 8 Stunden. Der daraus resultierende seltenere Farbwechsel bedeutet weniger Verlust durch Abfall und ermöglicht enorme Einsparpotenziale. Der flexible Farbfilm der Maqua® Pad MAP haftet hervorragend auf Stretchmaterialien, ohne dass er bricht.

Die Maqua® Pad MAP bringt einen hohen Tragekomfort mit sich. Im Gegensatz zu Etiketten oder dem Eindringen spröder lösemittelbasierter Farben kratzt die MAP nicht auf der Haut. Sie erfüllt alle auf dem Markt üblichen Waschstandards.

Durch ihre baldige Zertifizierung nach GOTS und ECO PASSPORT ist sie ein Vorreiter der auf dem Markt erhältlichen Farben für Tagless-Anwendungen. Der Reiniger WR 1 wurde ergänzend zum Farbsystem entwickelt. Er vereinfacht die Reinigung der Arbeitsmittel und ist wie die Farbserie mit einer sehr anwenderfreundlichen Kennzeichnung versehen.

Vielfältiges Farbsystem mit hoher Waschbeständigkeit

Bunte Farben lassen Textilien strahlen und machen die Welt abwechslungsreicher und lebendiger. Mit der neuen wasserbasierten Tampondruckfarbe Maqua® Pad MAP sind Designern keine Grenzen gesetzt. Das Farbsystem ist seidenglänzend, hochdeckend, anwenderfreundlich und lässt sich gut verarbeiten. Der getrocknete Farbfilm weist eine hohe Waschbeständigkeit für robuste und langlebige Textilien auf. In Kürze werden auch PANTONE®, HKS® und RAL Mischrezepturen im Marabu ColorManager zur Verfügung stehen.

Marabu GmbH & Co. KG



Marabu ist einer der weltweit führenden Hersteller von Sieb-, Digital- und Tampondruckfarben mit Hauptsitz in der Technologie-Region Stuttgart. Seit 1859 entwickelt Marabu Farbserien, die immer wieder Meilensteine sowohl bei industriellen als auch bei grafischen Anwendungen setzen.

Gemeinsam mit 16 Tochtergesellschaften auf der ganzen Welt und ausgewählten Vertriebspartnern bietet Marabu hochwertige Farbsysteme und kundenspezifische Dienstleistungen in über 90 Ländern. Erstklassiger technischer Service, praxisorientierte Kundenschulungen und ein besonderes Umweltbewusstsein sind zentrale Elemente der Marabu Firmenphilosophie. Darüber hinaus etablierte Marabu nachhaltiges Handeln als wichtiges Unternehmensleitbild und hat dieses durch zahlreiche Aktivitäten und handfeste Ergebnisse in die Tat umgesetzt. Marabu wird diese Aktivitäten auch in Zukunft engagiert weiterverfolgen und ist nach ISO 9001, ISO 14001 und OHSAS 18001 zertifiziert.