



błyszcząca, o dobrej sile krycia,
szybko schnąca, elastyczna,
odporna na wpływ warunków
atmosferycznych, głęboko wnika

do twardych i miękkich PCV
i folii samoprzylepnych PCV

Zakres użycia

Miękkie i twarde PCV, folie samoprzylepne z PCV, mieszanina PCV, niektóre estery celulozowe jak papa, karton, drewno czy płyty pilśniowe.

Wymienione materiały mogą się okazać różne obrębie tego samego gatunku, wskazane jest więc wykonanie prób przed użyciem do przewidzianego celu.

Zastosowanie

Ze względu na dużą elastyczność i odporność na niektóre rozpuszczalniki jak spirytus i benzyna, Maragloss GO posiada szeroki zakres zastosowań szczególnie na foliach samoprzylepnych.

Właściwości

Suszenie

Szybko schnąca, w przypadku suszenia na powietrzu w temp. 20°C już po 20-30 minutach można na niej dalej drukować. Podany czas może się wahać w zależności od użytego materiału, grubości warstwy kryjącej, warunków suszenia i doboru materiałów pomocniczych. Generalnie czas suszenia wydłuża się w przypadku ponownego nadrukowania.

Odporność

Do wyprodukowania Maragloss GO użyto pigmentów o wysokiej odporności na światło. Poprzez wymieszanie z bazą transparentną lub łącznikiem bronz i farbami o innych odcieniach, zwłaszcza podczas rozjaśniania odcieniami bieli, odporność na światło i warunki atmosferyczne ulegną zmniejszeniu. Może to też nastąpić przy zastosowaniu cieńszej warstwy farby.

Zastosowane pigmenty są odporne na rozpuszczalniki i plastyfikatory.

Wymagania

Po właściwym wysuszeniu nałożona, bardzo cienka warstwa jest nieścieralna, powierzchniowo niewrażliwa na zadrapania i uderzenia, głęboko wnika

Ponieważ warstwa farby Maragloss GO posiada właściwości termoplastyczne, przy obciążeniu, np. pod prasą czy podczas transportu, należy unikać podgrzania jej do temperatury powyżej 60-70°C. Przy wymogach zwiększonej odporności na ścieranie zaleca się lakierowanie powierzchni. Odcień GO 170 z powodu wysokiej zawartości pigmentu nie jest odpowiedni do zewnętrznego zastosowania.

Asortyment

Odcienie farb – por. z wachlarzem podstawowych odcieni Maragloss GN/GO

GO 020	cytrynowy	GO 055	ultramaryna
GO 021	średniożółty	GO 056	turkusowy
GO 022	żółtopomarańczowy	GO 057	błękit brylantowy
GO 026	jasnożółty	GO 058	ciemnoniebieski
GO 031	szkarłatny	GO 059	błękit królewski
GO 032	karminowy	GO 064	żółtozielony
GO 033	magenta	GO 067	turkusowozielony
GO 035	czerwień sygnał.	GO 068	brylantowozielony
GO 036	cynober	GO 070	biały
GO 037	purpurowy	GO 073	czarny
GO 045	ciemnobrązowy		

Z tych 21 odcieni podstawowych mogą powstać następne dzięki odpowiedniemu mieszanemu wg receptur Marabu System 21, RAL, HKS, itd.

Wszystkie odcienie farby można ze sobą mieszać. Również dopuszcza się mieszanie z farbą Maraplast D, co umożliwia zmianę stopnia połysku według życzenia od błyszczącego do matowego, w zależności od proporcji mieszaniny.

Mieszanie z innymi gatunkami farb jest niewskazane, by Maragloss GO nie straciła specjalnych właściwości.

Ten gatunek farby zarejestrowany jest w Marabu-mix EDV (receptura mieszaniny farb Marabu).

Dodatkowo do odcieni podstawowych można otrzymać:

GO 170	biel kryjąca
GO 320	żółty fluorescencyjny
GO 321	ciemnożółty fluorescencyjny
GO 323	pomarańczowy fluorescencyjny
GO 331	czerwony fluorescencyjny
GO 333	różowy fluorescencyjny
GO 354	niebieski fluorescencyjny
GO 364	zielony fluorescencyjny

Te odcienie nie zostały zakwalifikowane do Systemu 21. Biel kryjąca, z powodu silnej pigmentacji, wykazuje niski stopień połysku i zmniejszoną elastyczność, dlatego nie powinna być stosowana tam, gdzie potrzebne jest głębokie wnikiwanie. W takim przypadku należy użyć farby Maragloss GO 070.

Aby w zdeformowanych miejscach uzyskać warstwę odpowiedniej grubości, można użyć siatkę o gęstości ok. 77-90 nitek/cm lub też nanieść farbę dwukrotnie.

Fluorescencyjne pigmenty w farbach do światła dziennego są z tworzywa sztucznego, dlatego wykazują pewne odrębne właściwości: odbijają padające światło prawie 100% jako własną barwę, podczas gdy normalne pigmenty odbijają je tylko w ok. 50%

Uwaga: nie dotyczy powierzchni matowej.

Z powodu przezroczystości farb do światła dziennego powinno się je stosować tylko na jasnym podłożu, w razie konieczności - na warstwie białej farby. Odporność tych farb na światło dzienne jest niewielka z powodu ich specyficznej struktury.

Należy unikać bezpośrednich promieni słonecznych, gdyż zawarte w nich promieniowanie ultrafioletowe powoduje szybkie zniszczenie barwnika i – w efekcie – wyblaknięcie. Stopniowe polepszenie odporności na światło można osiągnąć przez zwiększenie grubości warstwy lub przez wielokrotny druk.

Gdy nie jest wymagana maksymalna zdolność druku do fluorescencji, można polepszyć jego odporność na światło przez domieszanie do odcieni fluorescencyjnych niewielkich ilości (mniej niż 5%) podobnych standardowych odcieni farby Maragloss GO.

Zastosowane pigmenty nie zawierają w swojej strukturze chemicznej żadnych metali ciężkich odpowiadają wymogom norm europejskich DIN EN 71/ część 3, dot. bezpieczeństwa zabawek - migracja określonych pierwiastków. Wszystkie podstawowe odcienie mogą być stosowane do druku na zabawkach.

Środki dodatkowe

Łącznik Bronz	GO 902
Lakier	GO 910
Baza transparentna	GO 409
Środek rozpylający	ST 1
Pasta matująca	ABM

Przez dodanie pasty matującej ABM do farby, stopień jej połysku może zostać zredukowany. Przy silniejszym matowaniu, tj. przy dodaniu ponad 20% pasty, trzeba liczyć się ze zmniejszeniem odporności i przyczepności Maragloss GO.

Bronzy (do mieszania z łącznikiem Bronz GO 902)

S 181 srebrny	S 184 bładozłoty
S 182 bogato bładozłoty	S 186 miedziany
S 183 bogatozłoty	S 190 aluminium

Przy zastosowaniu Bronzy S 190 jak zwykle trzeba dodać łącznika Bronz GO 902, lecz wyjątkowo – także lakieru GO 910. Pozwoli to uniknąć technicznych trudności przy rozprowadzaniu.

Przy pracy z bronzami prosimy zapoznać się z oddzielnym arkuszem „Farby sitodrukowe - Bronzy”.

Środki pomocnicze

Rozcieńczalnik	QNV
Rozcieńczalnik – spray	7037
Opóźniacz	SV 1
Opóźniacz w żelu	VP
Zmywacz	UR 4
Plastyfikator	WM 1

Dla uzyskania odpowiedniej lepkości druku wystarczy dodatek 10% rozcieńczalnika do farby. Do opóźniania należy dodać opóźniacz SV 1 z rozcieńczalnikiem (1 : 1). Farba rozcieńczona opóźniaczem dalej powinna być rozcieńczana wyłącznie rozcieńczalnikiem.

Nie używać czystego opóźniacza.

Zaleca się wyczyszczenie siatki natychmiast po użyciu.

Siatki i matryce

Można stosować wszystkie oferowane na rynku siatki.

Jako materiał na szablony wchodzi w rachubę wszystkie emulsje odporne na rozpuszczalniki.

Oznakowanie

Dla farb rodzaju Maragloss GO, dla ich środków pomocniczych i dodatkowych istnieją aktualne karty zawierające wszystkie dane dot. bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi przepisami o materiałach niebezpiecznych, wg wytycznych Wspólnoty Europejskiej 91/155, informujące m.in. o oznakowaniu materiałów niebezpiecznych.

Oznakowanie zamieszczone jest też na etykiecie.

Farba posiada punkt zapalny powyżej 21°C. Zgodnie z regulaminem, rozdz. 4 zarządzenia o cieczach łatwopalnych z dn. 03.05.82 instrukcje VbF nie znajdują tu zastosowania.

Zalecenia

Aby uchronić farbę przed szybkim wysychaniem w rozpoczętym pojemniku należy jej powierzchnię powleć warstwą rozcieńczalnika, który przed rozpoczęciem drukowania należy w niej dokładnie rozmieszać.

Uwagi

Powyższe dane zostały sporządzone w najlepszej wiedzy i wierze, jednak nie wynikają z tego żadne zobowiązania. Z powodu rozmaitego zachowania użytych do zadrukowania materiałów nasze farby opatrzone są wyraźnym zastrzeżeniem, że przed drukowaniem powinna zostać wypróbowana ich przydatność do przewidzianego celu, z uwzględnieniem stawianych wymagań, jak: materiał, warunki druku etc.