



Farba sitodrukowa i tampondrukowa
do druku na przygotowanym i nieprzygotowanym
polipropylenie

Satynowa, 1-komponentowa farba, o dobrym stopniu
krycia, bardzo elastyczna

Vers.10
29.07.2015

Zakres użycia

Podłoża

Mara® Prop PP jest szczególnie odpowiednia do drukowania na

- nie przygotowanym oraz wstępnie przygotowanym polipropylenie (PP).

Ze względu na proces produkcji, niektóre materiały polipropylenowe mogą zawierać resztki smaru na powierzchni, co może prowadzić do zmniejszonej przyczepności farby drukarskiej. W takim przypadku należy sprawdzić, czy drukowanie bez wstępnego czyszczenia jest możliwe.

Ponieważ wymienione materiały mogą się okazać różne, nawet w obrębie tego samego rodzaju, wskazane jest wykonanie prób w celu określenia przydatności do zamierzonego zastosowania.

Zakres stosowania

Mara® Prop PP jest stosowany głównie w tampondruku na produktach reklamowych lub do znakowania elementów formowanych wtryskowo.

Mara® Prop PP nadaje się również do sitodruku na arkuszach oraz foliach polipropylenowych (np. Proplak® lub Akylux®) jak również na elastycznych materiałach stosowanych jako okładki książek lub banery.

W większości przypadków nie jest konieczne wstępne przygotowanie powierzchni przez opalenie, Corona lub użycie Primer P 2.

Farba Mara® Prop PP może być наносzona za pomocą pistoletu natryskowego, ale niezbędne są wstępne badania dla tego procesu. W celu uniknięcia nierówności powierzchni, zalecamy, aby przefiltrować rozcieńczoną farbę przed przetworzeniem (sito 25µm).

Właściwości

Suszenie

Właściwości schnięcia farby Mara® Prop PP można regulować za pomocą środków pomocniczych odpowiednich do danej aplikacji (sito- lub tampondruk)

Można założyć następujące czasy:

Tampondruk: sucha w dotyku w 20°C po 2-3 min, w 30°C po 30-40 sek

Sitodruk: nadaje się do zadruku po suszeniu w 20°C po 10-15 min, można układać w stosy po suszeniu w tunelu w 60°C po 40-60 sek.

Podane powyżej czasy mogą się zmieniać w zależności od podłoża, głębokości kliszy, grubości warstwy farby, warunków suszenia oraz zastosowanych środków pomocniczych. Wydłużony czas schnięcia jest zazwyczaj niezbędny w przypadku druku wielobarwnego lub drukowania na przedniej i tylnej stronie.

Odporność na blaknięcie

We wszystkich kolorach farb Mara® Prop PP zostały użyte pigmenty o średniej lub wysokiej odporności na blaknięcie (blue wool scale 6-8). Wszystkie podstawowe kolory nadają się dla zastosowań zewnętrznych do dwóch lat, pod warunkiem umieszczenia pionowo, w odniesieniu do klimatu środkowoeuropejskiego. Warunkiem jest odpowiednia i profesjonalna obróbka, jak również dodatek do podstawowych odcieni w maksymalnej ilości 50% lakieru lub białej farby.

Powlekanie PP 902 na całej powierzchni stabilizuje wydruki. W krajach o większej ekspozycji na światło słoneczne (między 40°N i 40°S) odporność na warunki zewnętrzne zmniejsza się do jednego roku.

Stosowane pigmenty są odporne na rozpuszczalniki i plastyfikatory.

Odporność mechaniczna

Po właściwym i dokładnym wysuszeniu powierzchnia warstwy farby jest wyjątkowo stabilna, składowalna w stosy i wykazuje doskonałą elastyczność. Odporność chemiczna Mara® Prop PP, odporność na pot dłoni i ścieranie są raczej niskie, i PP jest tylko nieznacznie odporna na łagodne rozcieńczalniki zawierające max. 50% alkoholu.

Ze względu na zmniejszoną odporność na pot z dłoni, nie zalecamy drukowania Mara® Prop PP na produktach, które podlegają ciągłym kontaktom z palcami (np. długopisy).

Jeśli wymagana jest większa odporność, zalecamy stosowanie jednego z naszych 2-komponentowych systemów farb w połączeniu z odpowiednią obróbką wstępną podłoża.

Pomimo, iż farba jest fizycznie sucha, osiąga swoją ostateczną odporność dopiero po kilku dniach.



Asortyment

Odcienie podstawowe – System 21

020 Lemon	055 Ultramarine Blue
021 Medium Yellow	058 Deep Blue
022 Yellow Orange	059 Royal Blue
033 Magenta	067 Grass Green
035 Bright Red	068 Brilliant Green
036 Vermilion	070 White
045 Dark Brown	073 Black

Kolory kryjące

170 Opaque White
180 Opaque Black

Pozostałe produkty

902 Bronze Binder

Ze względu na wyższą pigmentację, przyczepność odcieni kryjących na nieprzygotowanym PP jest zmniejszona. Wystarczającą przyczepność i odporność na zarysowanie można osiągnąć tylko wtedy, gdy napięcie powierzchniowe jest zwiększone przed wydrukowaniem do co najmniej 42 mN/m przez odpowiednią obróbkę wstępną.

Wszystkie odcienie można ze sobą mieszać. Należy unikać mieszania z innymi typami farb lub środków pomocniczych, aby utrzymać szczególne właściwości farby.

Wszystkie podstawowe kolory są zawarte w naszym Marabu-ColorFormulator (MCF). Tworzą one podstawę obliczania poszczególnych kolorów, jak również odcieni z popularnych systemów kolorów HKS, PANTONE® i RAL®. Wszystkie wzory są przechowywane w programie Marabu-Color Manager

Kolory metaliczne

Proszki metaliczne

S 181 Aluminium	17%
S 190 Aluminium, odporne na ścieranie	12,5%

Wymienione powyżej proszki metaliczne należy dodawać do PP 902 w zalecanej ilości, gdzie ilość może być indywidualnie dostosowana do danej aplikacji. Zalecamy przygotowanie mieszaniny, która może być przetworzona w ciągu maksymalnie 8h ponieważ mieszaniny z pigmentami metalicznymi zwykle nie mogą być przechowywane.

Ze względu na większy rozmiar pigmentu proszków metalicznych, zalecamy korzystanie z rzadszych siatek jak 100.40 lub klisz o minimalnej głębokości 25-30µm.

Odcienie wykonane z proszkami metalicznymi są podatne na ścieranie, które można zredukować tylko przez lakierowanie.

Nie jest zalecane stosowanie z farbą PP złotych proszków metalicznych z powodu ich niewystarczającego czasu obróbki, który wynosi max. 2 godziny. Złote odcienie z dłuższym czasem przetwarzania można zamówić jako farby specjalne.

Mara® Prop PP nie jest kompatybilny z pigmentami High-Gloss Metallics (S 291-293), więc ich mieszanie nie jest zalecane.

Wszystkie odcienie metaliczne można znaleźć na karcie "Screen Printing Metallics".

Asortyment

PPTPV	Rozcieńczalnik, natryskowy	20-25%
QNV	Rozcieńczalnik, wolny	15-20%
UKV 1	Rozcieńczalnik, szybki	15-20%
MP	Proszek matujący	1-4%
ES	Modyfikator druku	0,5-1%
AP	Pasta antystatyczna	0-15%
UR 3	Zmywacz (punkt zapłonu 42°C)	
UR 4	Zmywacz (punkt zapłonu 52°C)	
UR 5	Zmywacz (punkt zapłonu 72°C)	
SV 1	Opóźniacz	
P 2	Primer	

Rozcieńczalnik jest dodawany do farby w celu dostosowania jej lepkości (tampondruk 20-25% PPTPV, sitodruk 15-20% QNV lub UKV 1). W przypadku wolnych sekwencji druku i drobnych motywów, może być konieczne dodanie do rozcieńczalnika opóźniacza. Dla dodatkowego rozcieńczenia farby zawierającej już opóźniacz powinien być stosowany tylko czysty rozcieńczalnik.

Do lakierowania natryskowego należy używać rozcieńczalnik PPTPV.

Poprzez dodanie proszku matującego MP warstwa farby może być indywidualnie zmatowiona (niezbędne jest wykonanie wstępnych testów w zakresie przyczepności i odporności; białe odcienie - max. 2%).

Modyfikator ES zawiera silikon i może być stosowany w celu usunięcia problemów z płynnością na podłożach krytycznych. W przypadku dodania nadmiernej ilości zwiększa problemy z płynnością a przyczepność może być zmniejszona, szczególnie w przypadku naddruku. Dodanie do farby modyfikatora ES może zmniejszyć stopień połysku

Mara® Prop PP



Dodanie pasty antystatycznej AP zmniejsza wpływ ładunków elektrostatycznych na farbę. Obniża lepkość farby i komponenty niejonowe pomagają uniknąć "lepkiego" zachowania w przypadku druku na podłożach niepolarnych.

Zmywacze UR 3 i UR 4 są zalecane do ręcznego czyszczenia sprzętu roboczego. Zmywacz UR 5 jest zalecany do czyszczenia sprzętu roboczego ręcznego lub maszynowego

Primer P 2 jest używany do ręcznego przygotowania wstępnego oraz wstępnego przygotowania podłoży polipropylenowych.

Parametry druku

Sitodruk

Mogą być stosowane wszystkie rodzaje dostępnych na rynku siatek poliesterowych (1:1 PW) oraz odporne na rozcieńczalniki emulsje.

Tampondruk

Mogą być stosowane wszystkie dostępne w handlu klisze ceramiczne, fotopolimerowe, z cienkiej stali i stali hartowanej chemicznie (10 mm). Zalecana głębokość kliszy to 18-25µm.

Zgodnie z naszym doświadczeniem, mogą być używane wszystkie powszechnie dostępne tampony drukarskie składające się z materiałów usieciowanych przez kondensację lub dodatek

Mara® Prop PP nadaje się zarówno do tamponiarek z systemem zamkniętym jak i otwartym. W zależności od typu i sposobu użycia maszyny, należy odpowiednio ustalić typ i ilość stosowanego rozcieńczalnika.

Uwagi

Nasze doradztwo techniczne zarówno ustne, pisemne czy też wynikające z przeprowadzonych przez nas prób, odpowiadają naszej aktualnej wiedzy o naszych produktach i ich sposobu ich wykorzystaniu.

Nie stanowią gwarancji poszczególnych właściwości produktów ani ich przydatności dla każdego zastosowania.

Ze względu na rozmaite zachowanie użytych do zadrukowania materiałów, nabywca jest zobowiązany do przeprowadzenia własnych testów z zakupionymi produktami w celu potwierdzenia ich przydatności do przewidywanego celu lub procesu. Wybór i testowanie farb dla konkretnego zastosowania jest wyłączną odpowiedzialnością nabywcy.

Wartość ewentualnych roszczeń, będzie ograniczona do wartości dostarczonych przez nas, a nabytych przez nabywcę produktów, w odniesieniu do szkód nie spowodowanych przez celowe lub rażące zaniedbanie.

Oznakowanie

Dla farb Mara® Prop PP i jej środków dodatkowych oraz pomocniczych istnieją aktualne karty charakterystyk, zgodne z obowiązującymi przepisami o materiałach niebezpiecznych, wg wytycznych Wspólnoty Europejskiej 1907/2006, informujące szczegółowo o wszystkich istotnych danych dotyczących bezpieczeństwa, w tym etykietowania, zgodnie z obecnymi przepisami EWG, co do wymogów w zakresie etykietowania odnośnie zdrowia i bezpieczeństwa. Dane takie, dotyczące zdrowia i bezpieczeństwa znajdują się też na etykiecie