



Technisches Merkblatt TPC 350 1k.- oder 2k.-Tampondruckfarbe

Merkblatt TPC350 de3.doc

05.08.2009 / 17.07.2008 / Lgg

Blatt1 / 2

1- oder 2-Komp.-Tampondruckfarbe TPC 350-NT

Anwendung

Bedruckung von Gummi, Leder, Kunstleder, Polyamid und Polyurethan, Elastomere (TPE, Santoprene) Soft-Touch Lackierungen.

Eigenschaften

Die TPC 350-NT ist schnelltrocknend und seidenglänzend. Der Druck ist elastisch und macht Verformungen des Untergrundes weitgehend mit.

Die Tampondruckfarbe TPC 350 wurde hinsichtlich des Fadenziehens (Spritzen) und der Verdruckbarkeit deutlich verbessert.

Weiterhin wurde auf manchen Substraten ein bessere Haftung festgestellt und dadurch eine breitere Bedruckstoffvielfalt erzielt.

Die TPC 350-NT besitzt eine mittlere Deckkraft.

Für hohe Anforderungen bezüglich Deckkraft stehen neu HD-Farbtöne zur Verfügung.

Farbtöne

Die Farbtöne der Reihe TPC 350-NT sind in ihrer Pigmentierung schwermetallfrei und entsprechen den Bestimmungen der EN 71, Teil 3, Sicherheit von Spielzeug, Migration bestimmter Elemente.

Farbtonangebot

Standardfarbtöne

Nur noch in HD erhältlich, siehe nachfolgend.

Standardfarbtöne hochdeckend - HD

TPC 350/10-HD-NT Hellgelb hochdeckend
TPC 350/11-HD-NT Dunkelgelb hochdeckend
TPC 350/12-HD-NT Orangegelb hochdeckend
TPC 350/15-HD-NT Orange hochdeckend
TPC 350/20-HD-NT Hellrot hochdeckend
TPC 350/21-HD-NT Rot hochdeckend
TPC 350/22-HD-NT Dunkelrot hochdeckend
TPC 350/25-HD-NT Rosa hochdeckend
TPC 350/30-HD-NT Leuchtblau hochdeckend
TPC 350/31-HD-NT Mittelblau hochdeckend

TPC 350/32-HD-NT Dunkelblau hochdeckend
TPC 350/33-HD-NT Schwarzblau hochdeckend
TPC 350/34-HD-NT Hellblau hochdeckend
TPC 350/37-HD-NT Violett hochdeckend
TPC 350/40-HD-NT Hellgrün hochdeckend
TPC 350/41-HD-NT Dunkelgrün hochdeckend
TPC 350/60-HD-NT Deckweiss hochdeckend
TPC 350/65-HD-NT Deckschwarz hochdeckend

Die hier nicht aufgeführten Standardfarbtöne sowie Sonderfarbtöne gemäss Vorlagen können im Rahmen der Sondertonregelung hergestellt werden.

Mischsystem - Grundfarbtöne

TPC 350/GF-01-NT Zitronengelb
TPC 350/GF 02-NT Goldgelb
TPC 350/GF-03-NT Orange
TPC 350/GF-04-NT Scharlach
TPC 350/GF-05-NT Magenta
TPC 350/GF-06-NT Rot
TPC 350/GF-07-NT Violett
TPC 350/GF-08-NT Blau
TPC 350/GF-09-NT Grün
TPC 350/GF-11-NT Mischweiss
TPC 350/GF-12-NT Mischschwarz
TPC 350/GF-13 Klarlack

Metalleffekt-Farben

TPC 350/75-NT Reichgold
TPC 350/76-NT Reichbleichgold
TPC 350/77-NT Bleichgold
TPC 350/78-NT Kupfer
TPC 350/79-NT Silber

Metallglanz-Farben

TPC 350/75-MG -NT Reichgold
TPC 350/76-MG -NT Reichbleichgold
TPC 350/77-MG -NT Bleichgold
TPC 350/78-MG -NT Kupfer
TPC 350/79-MG -NT Silber



Technisches Merkblatt TPC 350 1k.- oder 2k.-Tampondruckfarbe

Merkblatt TPC350 de3.doc

05.08.2009 / 17.07.2008 / Lgg

Blatt2 / 2

Einstellung für den Tampondruck

Die TPC 350 - NT wird mit ca. 15 - 30% Verdüner VD, VS oder VN auf eine Viscopatula- Zeit von 6...8 sek druckfertig eingestellt. Zum Verzögern wird ZG verwendet.

Bei stärkerer mechanischer und chemischer Beanspruchung bzw. wenn eine höhere Haftfestigkeit verlangt wird, kann die TPC 350-NT auch als 2-komponenten-Druckfarbe eingesetzt werden.

Das Mischungsverhältnis Tampondruckfarbe TPC 350-NT zu den Härter HR beträgt 10 : 1 Gewichtsteile.

Bei der TPC 350 empfiehlt sich im Allgemeinen der Einsatz von Härter HR anstelle von HN, da der HR nach dem Aushärten wesentlich **flexibler** ist, und somit auf weichen Untergründen eine deutlich bessere Haftung aufbauen kann.

Mit Härter HR verarbeitete Drucke sind **UV-beständiger**.

2-komp. Farben, mit Härter HR vernetzt, sollten bei einer Raumtemperatur von > 20 °C verarbeitet werden.

Die Topfzeit der mit Härter angemischten Farbe beträgt ca. 8 Stunden. Danach muss mit verminderter Haftung und Widerstandsfähigkeit gerechnet werden, auch wenn die Farbe noch flüssig und verarbeitungsfähig erscheint.

Die mechanische und chemische Beständigkeit wird erst nach vollkommener Aushärtung in ca. 4-5 Tagen erreicht.

Trocknung

Die TPC 350-NT trocknet physikalisch, d.h. durch Verdunsten der Lösemittel, bzw. chemisch. Bei Raumtemperatur (20-25°C) beträgt die Trockenzeit circa 1 ... 2 min; bei Wärmeeinwirkung und Luftumwälzung kann die Trocknungszeit auf 10 ... 15 sek verringert werden.

Reinigung

Zur Reinigung von Klischees und Werkzeugen ist unser Universal-Reiniger RE geeignet.

Das Reinigungsmittel Screen Spray sollte bei 2-Komponentenfarben nicht verwendet werden, da es sich auf die Topfzeit dieser Farben ungünstig auswirkt.

Verpackung

Die Tampondruckfarben werden in 1l Gebinden geliefert.

Die Härter HN und HR werden in Tuben à 100 ml und in Gebinden à 1 l geliefert.

Lagerbeständigkeit

Angaben zur Haltbarkeit siehe Dosenetikett oder Tubenfalz. Eine Lagerung über den auf dem Etikett angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass das Produkt unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaftswerte ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Kennzeichnung

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter nach (EG) 1907/2006 enthalten die Kennzeichnung nach Europäischer Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung.

Die in den Sicherheitsdatenblättern gemachten Angaben beziehen sich auf vorschriftsmäßige Anwendung gemäss diesem Merkblatt.

Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen.

– Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. April 2008. Version Nr.3