

Tampastar TPR



Версия 08
2007
03 июля

Тампонная краска для печати по полистиролу, ABS- и SAN-пластикам, поликарбонату, акриловому стеклу, жесткому ПВХ и лакированным поверхностям

Глянцевая, с хорошей кроющей способностью, очень быстро сохнущая одно- и двухкомпонентная система, устойчива к бензину

Область применения

Материалы для печати

Краска для тампонной печати Tampastar TPR используется для печати на полистироле (PS), ABS- и SAN-пластиках, поликарбонате (PC), акриловом стекле (PMMA), жестком ПВХ и некоторых сортах мягкого ПВХ, дереве, бумаге и картону.

При добавлении отвердителя Н1 или Н2 краска Tampastar TPR демонстрирует великолепную адгезию к таким запечатываемым материалам, как лакированные поверхности, тонкослойный анодированный алюминий или различные дуропласты.

Поскольку вышеупомянутые материалы даже в пределах одного сорта обладают различными печатными свойствами, необходимо проводить собственные предварительные испытания для определения их пригодности для конкретной цели.

Область применения

Глянцевая и быстросохнущая краска Tampastar TPR особенно хороша для печати упаковок в парфюмерии, деталей корпусов изделий и других высококачественных товаров.

Характеристики

«Время чаши»

«Время чаши» (промежуток времени, в течение которого можно работать с приготовленной смесью): смесь краски с отвердителем Н1 остается пригодной для использования при нормальной комнатной температуре (20°C) в течение 12-14 часов, с отвердителем Н2 - в

течение 8-10 часов. Повышенная температура при обработке сокращает «время чаши». После истечения указанного времени следует считать, что адгезия и стойкость даже в том случае, если кажется, что с приготовленной смесью еще можно работать.

Сушка

Физически очень быстросохнущая, при 20°C по истечении 60 секунд слой краски сухой при касании на отлип; а при 30°C – уже через 15 секунд. С добавкой отвердителя Н 1 или Н 2 время сушки увеличивается. Временные параметры варьируются в зависимости от запечатываемого материала, глубины клише, условий сушки и выбора вспомогательных средств.

Параллельно с физической сушкой – испарением растворителя – происходит отверждение красочного слоя за счет химической реакции между краской и отвердителем. Эта реакция может быть ускорена повышением температуры.

Температура обработки и отверждения должна быть не ниже 15°C, иначе при образовании красочного слоя могут возникнуть необратимые нарушения. Кроме того, следует избегать высокой влажности в первые часы после печати, поскольку отвердитель чувствителен к влаге.

Стойкость к выцветанию

При производстве Tampastar TPR используются только пигменты, обладающие высокой устойчивостью к выцветанию. От смешивания с печатным лаком и другими цветовыми оттенками, особенно от просветления цветовых тонов белилами, значения светостойкости

Tampastar TPR



и стойкости против погодных условий в большинстве случаев уменьшаются.

Это снижение может также наступить с уменьшением толщины красочного слоя. Пигменты устойчивы к пластификаторам и растворителям.

Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащего просушивания красочный слой устойчив к царапинам и истиранию, обладает отличной адгезией, блочной прочностью, а также устойчивостью к бензину. При повышенных требованиях к прочности поверхности, устойчивости к растворителям и адгезии рекомендуется добавка 10% отвердителя H1 или H2.

Печатная форма, клише

Могут быть использованы все обычные клише из фотополимерных материалов, тонкой или закаленной стали (10мм). Рекомендуемая глубина клише 18-21мкм.

Печатный тампон

Опыт показывает, что при печати могут быть использованы тампоны из всех известных материалов.

Печатная машина

Tampastar TPR может быть использована в печатных машинах, как с открытой, так и с закрытой красочными системами. В случае продолжительного процесса печати, как и у всех традиционных красок, для регулировки вязкости краски может быть добавлен разбавитель.

Ассортимент

Основные оттенки

(см. фарбкарту системы Tampacolor)

TPR 920 лимонный
 TPR 922 светло-желтый*
 TPR 924 средне-желтый
 TPR 926 оранжевый
 TPR 930 киноварь*

TPR 932 алый
 TPR 934 кармин красный
 TPR 936 маджента*
 TPR 940 коричневый
 TPR 950 фиолетовый*
 TPR 952 ультрамарин*
 TPR 954 средне-синий
 TPR 956 ярко-синий*
 TPR 960 сине-зеленый
 TPR 962 травянисто-зеленый*
 TPR 970 белый
 TPR 980 черный
 *- полупрозрачные/прозрачные

Другие оттенки

Кроющий белый, матовый TPR 170

Высококroющие оттенки

Светло-желтый TPR 122
 Киноварь красная TPR 130
 Ультрамарин синий TPR 152
 Травянисто-зеленый TPR 162

Все цветные оттенки смешиваются друг с другом в любых сочетаниях. Следует избегать смешивания с другими сортами красок, чтобы сохранить специальные свойства этой краски.

Все основные оттенки по системе Tampacolor и высококroющие оттенки занесены в систему Marabu-ColorFormulator и являются основой для расчета индивидуальных рецептур для смешивания.

Из этих цветовых оттенков могут быть смешаны цветовые тона всех общеупотребительных красочных систем (System 21, HKS®, PANTONE®, RAL® согласно рецептурам смешивания, содержащимся в программе Marabu-ColorManager 2 (MCM 2).

Дополнительно в программе MCM 2 для данных систем красок имеются также и высококroющие рецептуры, маркированные знаком «++» после названия краски. Эти рецептуры рассчитаны с основными оттенками и высококroющими рецептурами "System

Tampastar TPR



Tampacolor", за исключением прозрачных и полупрозрачных тонов.

Растровые оттенки

Евро-желтый (Yellow)	TPR 429
Евро-красный (Magenta)	TPR 439
Евро-синий (Cyan)	TPR 459
Евро-черный	TPR 489

Готовые бронзы

Серебро	TPR 191
Богатое бледное золото	TPR 192
Богатое золото	TPR 193

Бронзы (для смешивания с печатным лаком TPR 910)

Алюминий	S 181
Богатое бледное золото	S 182
Богатое золото	S 183
Бледное золото	S 184
Медь	S 186
Алюминий, стойкий к истиранию	S 190

Из-за своей химической структуры бледное золото S184 и медь S186 сокращают время работы с бронзовыми тонами. Исходя из этого, необходимо приготавливать только такое количество смеси, которое можно переработать в течение 8 часов.

Прозрачные лаки

TPR 409	прозрачная масса
TPR 910	печатный лак, также может быть использован и как бронзовый связующий

Все используемые пигменты не содержат согласно своей химической структуре тяжелых металлов согласно норме DIN EN 71, часть 3 - Безопасность игрушек – Миграция определенных элементов. Поэтому все основные тона могут быть применены для нанесения печати на игрушках.

Вспомогательные средства

Разбавитель	TPV
Разбавитель, быстрый	TPV 2
Разбавитель медленный	TPV 3
Замедлитель	SV 1
Замедляющая паста	VP
Очиститель	UR 3
Отвердитель	H 1
Отвердитель, быстрый	H 2
Отвердитель, термореактивный	HT 1
Пропорции для смешивания	10 частей краски: 1 часть отвердителя
Корректор печати	ES (макс. 1%)
Матирующая средство:	
матирующий порошок	MP
Антистатическая паста	AP
Кроющая паста	OP 170

Чтобы отрегулировать вязкость печати, обычно достаточно добавить в краску 10-20% разбавителя TPV. Разбавитель TPV 2 можно использовать для быстрой последовательности печати, для медленной - TPV 3.

Для печати особенно мелких деталей к разбавителю можно добавить замедлитель SV1 или пасту-замедлитель VP. Не добавляйте слишком много замедлителя, т.к. у Вас могут возникнуть проблемы с переносом краски с тампона на запечатываемый материал.

Добавлением в Tampastar TPR 2-4% матирующего порошка MP (для белой 970 макс. 2%) краске можно придать матовый оттенок, свойства устойчивости при этом не изменятся, но снизится кроющая способность.

Внимание

Последующее разбавление смешанной с замедлителем краски должно производиться только разбавителем.

Tampastar TPR



При добавлении кроющей пасты OP 170 можно существенно повысить кроющую способность цветных оттенков, что не влияет на устойчивость краски к химикатам и сухому истиранию. Максимальная добавка составляет 15%. *OP170 не подходит для белых оттенков.*

Корректор печати ES содержит силикон. При максимальном количестве добавки 1% (весовой) может устранить нарушения растекания краски. Слишком большое количество добавки, напротив, усиливает нарушения растекания краски и может привести к уменьшению адгезии, особенно при надпечатке.

Очистка

Для очистки емкостей из-под краски, клише и инструментов можно употреблять очиститель UR 3.

Рекомендация

Перед началом печати краска должна быть хорошо перемешана.

Для того чтобы краска не высыхала в уже вскрытой банке, рекомендуется покрыть ее сверху тонким слоем разбавителя, который потом может быть перемешан с краской.

Маркировка

Для сорта краски Tampastar TPR и для ее вспомогательных и дополнительных средств имеются в наличии действующие сертификаты безопасности согласно директивам ЕС 91/155, которые информируют относительно всех существенных для безопасности данных, включая обозначение согласно действующему предписанию об опасных материалах и директивам Европейского Сообщества. Обозначение можно видеть также на соответствующей этикетке.

Краска имеет температуру возгорания между 21°C и 100°C.

Примечание

Следует соблюдать требования, приведенные в нашем техническом описании. Любая наша техническая рекомендация в устной или письменной форме, или полученная посредством испытаний, соответствует текущей информации о нашем продукте и его использовании. Однако это не гарантирует его определенных свойств для конкретного использования. Поэтому Вы должны проводить собственные предварительные испытания, чтобы убедиться в пригодности поставленного нами товара для конкретного процесса или использования.

Применение и технология использования продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежат на Вашей ответственности. Если, однако, возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.