

# Maraprop PP



Univerzalna boja za sito i tampon štampu za tretirane i netretirane polipropilene

Satenskog sjaja, dobra pokrivnost, brzo sušeci 1-komponentni sistem, veoma fleksibilan

Vers. 9  
2014  
22. Sep

## Polje primene

### Podloge

Maraprop PP je boja za štampu na:

- Tretiranom i netretiranom polipropilenu (PP)

Neki polipropileni, u zavisnosti od proizvodnog procesa, mogu pokazati na sebi ostatke lubrikanta na površini koja može smanjiti adheziju boje za podlogu. U tom slučaju, poželjno je proveriti da li je moguća štampa bez predhodnog čišćenja podloge.

S obzirom da sve ovde pomenute podloge za štampu imaju drugačija svojstva prilikom štampanja, neophodno je uraditi probe da bi se utvrdilo u kojoj meri boja odgovara tipu podloge za štampu.

### Polje upotrebe

Maraprop PP je boja koja se uglavnom koristi za štampu polipropilena, npr. za dekoraciju reklamnih artikala i obeležavanje injekciono livenih delova.

Maraprop PP je takođe pogodna i za sito štampu na polipropilenskim materijalima kao i na fleksibilnim materijalima koji se koriste za korice knjiga ili banera.

Predtretman površine plamenom ili Koronom ili P2 nije neophodno u većini slučajeva.

Odgovarajući testovi migracije moraju da potvrde podobnost pre štampanja na pakovanjima koji su predviđeni za pakovanje hrane.

Maraprop PP se može nanositi sa pištoljem za prskanje, ali preliminarni testovi su neophodni. Da bi se izbegla nepravilnosti na površini, preporučujemo vam da se boja filtrira (25 µm sito) pre upotrebe.

## Karakteristike

### Sušenje

Karakteristike sušenja Maraprop PP mogu da se podese sa pomoćnim sredstvima do odgovarajućeg apliciranja (sito i tampon štampa).

Vreme sušenja:

Tampon štampa: Suvo na dodir postaje nakon 2-3min. na temperaturi od 20°C, a 30-40sek. na 30°C.

Sito štampa: Može se preštamovati posle sušenja na 20 ° C 10-15 min., može da se skladišti posle sušenja u tunelu na 60 ° C 40-60 sekundi.

Pomenuta vremena dosta zavise od same podloge, dubine klišea, debljine boje, uslova sušenja kao i od pomoćnih sredstava koja su se koristila. Produženo vreme sušenja je generalno potrebno kod višebojne štampe.

### Otpornost na bleđenje

U Maraprop PP boji su korišćeni pigmenti sa visokim stepenom otpornosti na bleđenje. Sve osnovne nijanse su pogodne za spoljašnju upotrebu do dve godine ako se čuvaju vertikalno i po srednjoevropskoj klimi. Preduslov za to je i pravilna i profesionalna upotreba, kao i maksimalni dodatak od 50% laka ili bele boje u osnovne nijanse.

Sloj PP 902 preko cele površine će stabilizovati otiske koji se koriste na otvorenom. U zemljama sa visokim izlaganjem suncu, otpor na spoljašnje uslove će se smanjiti do jedne godine.

Pigmenti su otporni na razređivače i plastifikatore.

# Maraprop PP



## Otpornost na pritisak

Nakon pravilnog i adekvatnog sušenja, sloj boje ima izuzetno otpornu površinu otiska koja je fleksibilna, što je izuzetno važno za ove materijale. Hemijska otpornost Maraprop PP, otpornost na habanje usled ljudskog znoja ruku su prilično niske. Zbog smanjenog otpora na znoj ruku, ne preporučuje se da se Maraprop PP koristi za štampu na proizvodima koji su izloženi stalnom kontaktu sa prstima (npr. hemijska olovka). Ukoliko se to zahteva, preusmerite se na 2-komponentne sisteme sa odgovarajućim predtretmanom.

## Izbor nijansi

### Osnovne nijanse

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

### Visoko pokrивne nijanse

170	Opaque White
180	Opaque Black

### Ostali proizvodi

902	Bronze Binder
-----	---------------

Zbog povišenog pigmenta, adhezija visoko pokrivenih nijansi na netretiranom PP je smanjena. Dobro prijanjanje i otpornost na grebanje može se postići samo ako se površinski napon poveća za najmanje 42 mN/m pre štampanja sa odgovarajućim pred tretmanom.

Sve navedene nijanse se mogu međusobno mešati. Međutim, da bi se zadržale specifične karakteristike ovog izuzetnog tipa boje, ne bi trebalo da se mešaju sa drugim tipovima boja.

Korišćenjem ovih nijansi u skladu sa razmerama mešanja koje je odredio Marabu Color Manager softver, mogu se dobiti nijanse veoma popularnih sistema boja HKS, PANTONE i RAL.

## Bronze

### Puderi

S 181	Aluminium	17%
S 190	Aluminium, otporna na trenje	12.5%

Puderi se moraju mešati sa lakom PP 902 u preporučenoj razmeri. Mešavine treba pripremati za jedan dan, jer ne mogu da se čuvaju i moraju se iskoristiti u roku od 8h.

Zbog posedovanja većeg pigmenta u prahu preporučujemo korišćenje klišea sa minimalnom dubinom od 25-30 µm.

Nijanse napravljene od metalnih pudera su uvek predmet povećanog suvog trenja koje se može smanjiti lakiranjem.

Zlatni pudri se ne preporučuju zbog njihovog vremena procesiranja koje je 2h.

Maraprop PP nije kompatibilna sa tri Marabuove bronzane nijanse (S 291-293), tako da mešanje nije preporučljivo,

Sve metalik nijase su prikazane u Marabuovoj "Screen Printing Metallics" tabeli boja.

Vers. 9  
2014  
22. Sep

# Maraprop PP



## Pomoćna sredstva

PPTPV	Razređivač	20-25%
QNV	Razređivač, sporiji	15-20%
UKV 1	Razređivač, brzi	15-20%
MP	Mat puder	1-4%
ES	Modifikator štampe	0.5-1%
AP	Antistatik pasta	0-15%
UR 3	Čistač	
UR 4	Čistač	
UR 5	Čistač	
SV 1	Usporivač	
P 2	Prajmer	

Da bi se podesio viskozitet boje, dovoljno je da se doda 20-25% razređivača PPTPV u boju. Za štampanje veoma finih motiva, možda je neophodno da se u boju doda usporivač SV1. Za dodatan viskozitet boje koja već sadrži usporivač, dodaje se samo razređivač.

Za lakiranje sprejem, razređivač PPTPV se može takođe koristiti.

Dodavanjem Mat pudera boja može da se matira individualno (probna testiranja u smislu prijanjanja i otpora boje su od suštinskog značaja, za bele nijanse dodavanje mat pudera je maksimalno 2%).

Modifikator štampe ES sadrži silikon i može se koristiti da se smanje problemi protoka na kritičnim podlogama. Ako se doda preterana količina, prijanjanje može da se smanji, posebno kod preštampavanja. Upotreba ES može da smanji stepen sjaja.

Dodavanjem antistatik paste AP smanjuje se uticaj statičkog naboja na boju.

Čistač UR4 se preporučuje za ručno pranje radne opreme. Čistač UR5 se preporučuje za ručno ili automatsko čišćenje radne opreme.

Specijalni prajmer P2 koristi se za ručno pred čišćenje i pred tretman za PP površine.

## Parametri za štampu

### Sito štampa

Sva komercijalno dostupna poliesterska svila (1:1 jednostan kvalitet tkanja) i svi šablوني otporni na solvente se mogu koristiti.

### Tampon štampa

Svi komercijalno dostupni klišeji izrađeni su od keramike, foropolimera, tankog čelika i takođe može da se koristi i hemijski kaljeni čelik. Preporučena dubina klišea je 18-28 µm. Iz našeg iskustva svi uobičajeni tamponi za štampu mogu da se koriste. Maraprop PP je pogodna za zatvorene sisteme jednako dobro kao i za otvorene. U zavisnosti od vrste i upotrebe mašine prilagođava se vrsta i količina razređivača koja se koristi.

## Napomena

Naš tehnički savet bilo izgovoren, ili napisan, ili kroz test probe, odgovara našem trenutnom znanju o našim proizvodima i njihovoj upotrebi. Ovo ne znači da pokušavamo da se osiguramo zbog određenih svojstava proizvoda ili njihove stabilnosti svoja testiranja da biste utrdili postojanost za željene procese i svrhe. Selkcija boje i testiranje za specifičnu aplikaciju je isključivo vaša odgovornost. Ukoliko iz bilo kog razloga postoje žalbe, odgovornost će biti ograničena na vrednost dobara isporučenih i korišćenih od vaše strane, sa poštovanjem bilo kakve štete koja nije izazvana namerno ili nesavesnim korišćenjem.

### Obeležavanje

Za TampaPol TPY i njene aditive postoje bezbednosna dokumenta "Material Safety Data Sheets" u skladu sa odredbom EC 1907/2006, detaljne informacije o svim relevantnim sigurnosnim podacima uključujući i označavanja u skladu sa ovim EEC propisima kako zdravstvenim tako i bezbednosnim zahtevima etiketiranja. Takvi podaci o bezbednosti i zdravlju mogu biti izvedeni iz odgovarajuće etikete.

U slučaju bilo kakvih pitanja, slobodno nas kontaktirajte:

Destefiko boje doo

11080 Beograd, Dobanovačka 56 - Zemun

Tel.:011/26 90 081, 011/26 90 141; Fax.:011/26 90 023

e-mail:sales@destefikoboje.com , www.destefikoboje.com