

Za tretirane polietilene (PE) i polipropilene (PP), ABS, poliamide, plastike, metale i lakirane površine

Visoki sjaj, dobra pokrivenost, brzo sušeci 2-komponentni sistem, otporna na hemikalije, univerzalna upotreba

Vers. 11
2015
09. Apr

Polje primene

Podloge

Tampatech TPT je boja za štampu na:

- Tretiranom polietilenu (PE)
- Tretiranom polipropilenu (PP)
- ABS
- Poliamid (PA)
- Thermostabilna plastika
- Melaminskim smolama
- Metal (uključujući aluminijum)
- Lakiranim površinama
- Obložene površine
- Drvo i staklo*

(* za dekorativne svrhe samo sobziom da boja nije otporna na sredstva za čišćenje sudova)

Na poliacetalima (POM) se može postići dobro prijanjanje samo sa naknadnim sušenjem na 300-400°C u periodu od 3 – 4 sek. Kada se štampa na polietilenu i polipropilenu potrebno je da se uradi pred tretman površine za štampu plamenovanjem ili koronom.

Prema našem iskustvu, možete postići vrlo dobro prijanjanje sa TampaTech TPT sa površinskim naponom najmanje 42-48 mN/m. Na polipropilen se može naneti tanak sloj bezbojnog prajmera P2 za predtretman površine na koju se štampa.

Za višestruku štampu, molimo vas imjte u vidu da ne treba da plamenujete površinu između dve štampe, jer to može smanjiti adheziju između nanosa boje.

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

TampaTech TPT se koristi kada se zahteva velika hemijska otpornost na termostabilnim plastikama, polietilenu, polipropilenu i metalima.

Preporuka

Pre štampe boja bi trebala da se promeša dobro dok ne postane homogena, ako je potrebno ponoviti proces i u toku štampe.

Karakteristike

Razmera mešanja boje

Pre početka štampe, neophodno je da se u boju doda učvršćivač H2 u odgovarajućoj količini i to:

4 dela boje/laka : 1 deo učvršćivača

Poželjno je da smesu boja/učvršćivač ostavite da odstoji 15 minuta pre štampe.

Sušenje

Paralelno sa fizičkim sušenjem (isparavanjem razređivača), stvarno učvršćavanje sloja boje je prouzrokovano hemijskom reakcijom poprečnog vezivanja između boje i učvršćivača. Sledeće standardne vrednosti, u skladu sa progresivnim poprečnim vezivanjem tj. učvršćavanjem sloja boje su prikazane u tabeli:

	H 2	HT 1
suvo na dodir 20° C	1-2 min	2 min
skladištenje 60° C	30 min	---
finalno učvrš. 20° C	5-7 dana	---
finalno učvrš. 150° C	30 min	30 min

Hemijsko povezivanje se može ubrzati povećanjem temperature. Temperature ovde navedene zavise od podloge, dubine klišea, uslova sušenja i korišćenih aditiva.

Za brze procese štampe, preporučujemo sušenje na temperaturi od 200°C 2-3 sek nakon svakog nanosa boje. Za vŕsebojnu kolor ŕtampu, napominjemo da nije neophodno da se jedana boja potpuno osuŕi pre nego ŕto se odŕtampa sledeća boja. Suŕenje pre ŕtampe sledeće boje bi trebalo da bude 12h na sobnoj temperaturi.

Vreme procesiranja

Vreme procesiranja sa H2 je min. 16 časova na sobnoj temepraturi (oko 20° C). Visoka tempereatura će smanjiti vreme procesiranja. Ako se navedena vremena produŕe adhezija i otpornost boje moŕe biti smanjena, čak i ako su se karakteristike boje neznatno promenile. Kada se koristi H1, ne postoji vreme procesiranja sobzirom da je ućvrŕivać jedino aktivan kada se radi proces pećenja boje (30 min/150° C). Temperatura obrade i suŕenja bi trebala da bude niŕa od 15° C. Takođe izbegavati i visoku vlaŕnost nekoliko sati posle ŕtampe poŕto je ućvrŕivać osetljiv na vlagu.

Otpornost na bleđenje

U Tampatech TPT boji su koriŕćeni pigmenti sa visokim stepenom otpornosti na bleđenje. Imajte na umu da TPT boja nije pogodna za spoljaŕju upotrebu sa direktnim sunćvim zraćnjem illi vlaŕnoŕću, i kao posledica toga, nijanse će promeniti svoju originalnu boju. Pigmenti su otporni na razređivać i aditive za plastiku.

Otpornost na pritisak

Nakon pravilnog i adekvatnog suŕenja, sloj boje ima izuzetno prijanjanje, dobru otpornost na ribanje, grebanje, gomilanje kao i na veliki broj hemijskih proizvoda, ulja, masnoća i razređivaća. Međutim, na staklu se ne moŕe postići otpornost na maŕinsko pranje sudova. U tom slućaju se preporučuje boja Glass Ink TPGL.

Izbor nijansi

Osnovne nijanse

920	Lemon
922	Light Yellow
924	Medium Yellow
926	Orange
930	Vermilion
932	Scarlet Red
934	Carmine Red
936	Magenta
940	Brown
950	Violet
952	Ultramarine Blue
954	Medium Blue
956	Brilliant Blue
960	Blue Green
962	Grass Green
970	White
980	Black

Visoko pokrivne nijanse

122	High Opaque Light Yellow
130	High Opaque Vermilion
152	High Opaque Ultramarine Blue
162	High Opaque Grass Green

"Spreme za ŕtampu" zlatna i srebrna

191	Silver
192	Rich Pale Gold
193	Rich Gold

Ostali proizvodi

910	Overprint Varnish
-----	-------------------

Sve nijanse se mogu međusobno meŕati. Međutim, kako bi se zadržale specifićne karaktesritike ovog izuzetnog tipa boje, ne bi trebalo da se meŕaju sa drugim tipovima boje.

Koriŕćenjem ovih nijansi u skladu sa razm-erama meŕanja koje je odredio Marabu Color Manager softver, mogu se dobiti nijanse veoma popularnih sistema boja HKS, PANTONE i RAL.

Visoko pokrivne boje obeleŕene su dodatno sa oznakama ++ pored svog imena. Ove formule su se razvile pomoću sistema Tampacolor formula za osnovne i visoko pokrivne nijanse bez transparentnih nijansi.

Vers. 11
2015
09. Apr

Bronze

Puderi

S 181	Aluminium
S 182	Rich Pale Gold
S 183	Rich Gold
S 184	Pale Gold
S 186	Copper
S 190	Aluminium, otporna na trenje

Puderi se moraju mešati sa lakom TPL 910 u preporučenoj razmeri. Mešavine treba pripremati za jedan dan, jer ne mogu da se čuvaju i moraju se iskoristiti u roku od 8h. Zbog svoje hemijske strukture Rich Pale Gold S 184 i Copper S 186 imaju smanjeno vreme procesiranja do 4h.

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

Aditivi

H 2	Učvršćivač, brzi	25%
HT 1	Učvršćivač	25%
TPV	Razređivač	10-15%
TPV 2	Razređivač, brzi	10-15%
TPV 3	Razređivač, spori	10-15%
TPV 7	Razređivač, brzi	10-15%
OP 170	Pasta za dekovanje	0-15%
AP	Antistatik pasta	0-15%
SV 1	Usporivač	0-15%
VP	Usporivač pasta	0-10%
MP	Mat puder	0-3%
ES	Modifikator štampe	0-1%
UR 4	Čistač	
UR 5	Čistač	
P 2	Prajmer	

Učvršćivač H2 je osetljiv na vlagu, čuvati ga u dobro zatvorenoj posudi. Učvršćivač H2 se može dodati da pojača otpornost i adheziju. Smesa boja/učvršćivač se mora dobro promešati da smesa postane homogena.

Smesa boja/učvršćivač se ne može čuvati, mora se iskoristiti u vremenu predviđenom za rad.

Učvršćivač H1 je takođe osetljiv na vlagu i mora se čuvati u zatvorenoj posudi. Ako se koristi učvršćivač H1, ne postoji vreme procesiranja s obzirom da je učvršćivač aktivan samo u slučaju procesa pečenja boje (30 min/150°C).

Razređivač se dodaje kako bi se podesio viskozitet boje.

Dodavanjem paste za dekovanje 170, netransparentnost nijansi boja može značajno da se poveća, a da pri tom ne utiče značajno na hemijsku otpornost i ambroziju. OP 170 nije pogodna za bele nijanse, i ne bi trebala da se koristi za otiske koji će biti izloženi na vise od 2 godine na otvorenom.

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

Za štampanje sporih sekvenci i finih motiva, može biti neophodno dodavanje usporivača. U mešavinu boje koja sadrži usporivač, naknadno u toku šampe može da se doda samo razređivač.

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.

Čistač UR4 se preporučuje za ručno pranje radne opreme.

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

Specijalni prajmer P2 se koristi za manualni pred tretman, kao i predtretman za PP površine.

Vers. 11
2015
09. Apr



Parametri za štampu

Klišea

Svi komercijalno dostupni klišei izrađeni su od keramike, foropolimera, tankog čelika i takođe može da se koristi i hemiski kaljeni čelik. Preporučena dubina klišea je 18-28 µm.

Tamponi za štampu

Iz našeg iskustva svi uobičajeni tamponi za štampu mogu da se koriste.

Mašine za štampu

Tampaplus TPT 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.

Note

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 za svaku pojedinačnu aplikaciju 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 ovaj tip boje Tampatech TPT i njene aditive i dodatke, postoje bezbednosna dokumenta "Material Safety Data Sheets" koja pokazuju da je boja u skladu sa zdravstvenim i bezbednosnim zahtevima Evrope. Boja ima tačku zapaljivosti između 21 C i 100° C. S obzirom da se boja ne smatra zapaljivom tečnošću zato što je u obliku paste, nikakve specifične regulacije za rukovanje zapaljivim tečnostima ne važe!

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

Vers. 11
2015
09. Apr