

HILFSMITTEL (HM) FÜR LÖSEMITTELBASIERTE SIEBDRUCKFARBEN

EINFÜHRUNG

Siebdruckfarben sind im Lieferzustand in der Regel nicht druckfertig. Sie werden erst vom Verarbeiter durch Zugabe von Lösungsmitteln und ggf. Härter auf die spezifischen örtlichen Verarbeitungsbedingungen eingestellt. In eher seltenen Fällen kann auch eine Zugabe von weiteren Hilfsmitteln/ Additiven erforderlich sein.

Im vorliegenden Merkblatt informieren wir über folgende Hilfsmittel/Additive:

I. VISKOSITÄT EINSTELLEN: <ul style="list-style-type: none">• VERDÜNNER• VERZÖGERER• VERZÖGERERPASTEN• VERDICKUNGSPULVER	II. OBERFLÄCHEN- & VERLAUFSEIGENSCHAFTEN: <ul style="list-style-type: none">• MATTIERUNGSPULVER• VERLAUFMITTEL• ANTI-AUSSCHWIMMMITTEL• ANTISTATIKMITTEL• ELASTIFIZIERUNGSMITTEL• ABRIEBBESTÄNDIGKEIT ERHÖHEN
III. HÄRTER	IV. HAFTVERMITTLER
V. REINIGUNGSMITTEL	

ALLGEMEINE HINWEISE ZUR ANWENDUNG DIESER HILFSMITTEL:

Lesen Sie grundsätzlich immer auch die Technischen Merkblätter der jeweiligen Farbsorte bezüglich der Verwendung der nachstehend aufgeführten Produkte.

Alle %-Angaben bezüglich Zugabemengen/Dosierung beziehen sich auf Gewichtsprozent!

Beim **Einstellen der Verarbeitungsviskosität** der Farben mit Lösemitteln besteht ein relativer großer Spielraum hinsichtlich der möglichen Zugabemengen, meist in einem Bereich von 10 bis 30%. Der Verdünnungsgrad hat auch Einfluss auf den Farbton (Helligkeit; Transparenz). Deshalb ist auf standardisiertes Arbeiten zu achten.

Bei **allen weiteren Farbhilfsmitteln und Additiven** ist nur eine vergleichsweise niedrige Dosierung erlaubt. Überdosierungen können negative Auswirkungen haben. Die empfohlenen Zugabemengen sind deshalb jeweils produktbezogen aufgeführt. Es sollte daher immer mit einer niedrigen Dosierung begonnen werden und die effektivste Zugabemenge in Vorversuchen unter den örtlichen Verhältnissen ermittelt werden. Es ist immer zu prüfen, dass die sonstigen Verarbeitungs- und Nachbearbeitungseigenschaften sowie die Endqualitäten der Farbe durch die Zugabe von Hilfsmitteln/Additiven nicht beeinträchtigt werden.

Hinweis zu besonders umwelt- und anwenderfreundlichen Hilfsmittelprodukten

Alle Druckfarbenserien von Coates Screen Inks sind selbstverständlich konform zu REACH, RoHS und den EuPIA Richtlinien. In bestimmten Fällen wünschen Drucker oder Endkunden aus unterschiedlichen Gründen im Hinblick auf Produkt- bzw. Arbeitssicherheit oder selbstgestellter interner Richtlinien Siebdruckfarben, die zusätzlich frei von bestimmten Stoffen sind. Aktuell erfüllt unsere Farbsorte ZMN in der Regel solche Vorgaben. Bezogen auf Hilfsmittel und Additive benötigt man dazu Produkte ohne die Lösungsmittel Cyclohexanon, Butylglykolat (GB-Ester), Aromaten und Solvent Naphtha. **Additive und Hilfsmittel, die diese Stoffe nicht enthalten, sind nachfolgend jeweils mit diesem Symbol gekennzeichnet. Sie sind in den genannten SD-Farbsorten einzusetzen, wenn diese besonderen Vorgaben einzuhalten sind.**

I. VERARBEITUNGSVISKOSITÄT EINSTELLEN:

Zur Einstellung der Verarbeitungviskosität können eingesetzt werden:

- **Verdüner:** Mittel bis schnell verdunstende Lösemittel
- **Verzögerer:** Langsam verdunstende Lösemittel
- **Verzögererpaste:** Paste mit langsam verdunstendem Lösemittel
- **Verdickerpulver:** Sehr leichtes Pulver zum „Eindicken“ der Farbe

VERDÜNNER:

- Verdüner haben eine mittlere bis sehr schnelle Verdunstungsgeschwindigkeit.
- Die Zugabemenge in die Farben ist abhängig von den örtlichen Druckbedingungen. Sie liegt meist in einem Bereich von 10 bis 30%, ggf. auch in Kombination mit einem Verzögerer.
- **Häufig sind VD 50 und VD 60 die passenden Verdüner.**

Die Verdüner sind nach ihrer Verdunstungsgeschwindigkeit von schnell nach langsam aufgelistet.

HG/VSP	Extrem schneller Verdüner, für Spritzapplikation von Farbsorte HG.
ZVSP	Extrem schneller Verdüner, für Spritzapplikation von 2-K-Farben wie z.B. Z, Z/GL, ZM.
VD 10 <input checked="" type="checkbox"/>	Mild, geringe Lösekraft, sehr schnelle Verdunstung. Auch als mildes Reinigungsmittel zum Abwaschen von Fehldrucken geeignet.
VD 20	Sehr schneller Verdüner mit gutem Lösevermögen. Bevorzugt zur Verarbeitung bei sehr hohen Druckgeschwindigkeiten.
VD 30	Schneller Verdüner, gute Lösekraft.
VD 40	Schneller, stark lösender „aggressiver“ Verdüner. Nicht empfohlen bei Druck auf sehr lösemittlempfindliche Bedruckstoffe (z.B. PS, PET-G).
VD 50	Gute Lösekraft, mittlere Verdunstungsgeschwindigkeit.
VD 60 <input checked="" type="checkbox"/>	Universalverdüner, gute Lösekraft, mittlere Verdunstungsgeschwindigkeit. <ul style="list-style-type: none"> • Standard für die meisten 1- und 2-Komponentenfarben bei mittleren Druckgeschwindigkeiten. • Kombinierbar z.B. mit VD 50 oder VD 20 um eine Farbe „schneller“ oder z.B. mit VZ 25 oder VZ 40 „langsamer“ zu machen.
XVH <input checked="" type="checkbox"/>	Standardverdüner für die milde Farbsorte XL. Optional als milder Verdüner für die Farbsorten HG, CX, CP sowie Z/GL

Oben genannte Produkte sind sehr universell in unseren Lösemittel basierten Farbsorten einsetzbar. Beachten Sie dazu auch die Übersichtstabelle auf der nächsten Seite.

Für einige Farbsorten sind noch weitere sortenspezifische Verdüner verfügbar:					
Verdüner	Verwendung in Farbsorte	Verdüner	Verwendung in Farbsorte	Verdüner	Verwendung in Farbsorte
AV/1 u. AD	A	CXV	CX	MVH u. MVS	M
CPV	CP	JVH	J	SKVH	SK

VERZÖGERER:

Verzögerer zeigen langsame bis sehr langsame Verdunstungsgeschwindigkeit. Sie werden nur bei Bedarf der Farbe zugeben, wenn die Sieboffenhaltung mit dem Verdüner allein nicht mehr sicher gegeben ist.

Verzögerer werden meistens in Kombination mit Verdüner(n) der Farbe zugegeben.

Verzögerer können je nach Typ und Zugabemenge die Trocknungsgeschwindigkeit der Farbe stark verlangsamen.

Die Verzögerer sind nach ihrer Verdunstungsgeschwindigkeit von schnell nach langsam aufgelistet.

- VZ 05** Hohe Lösekraft bei einer mittleren verzögernden Wirkung.
Einsetzbar bevorzugt in den Farbsorten J, TZ.
- VZ 10** Gutes Lösevermögen bei einer mittleren verzögernden Wirkung.
Einsetzbar in unseren 1-Komponenten Farben
Nicht empfohlen bei 2-Komponentenfarben in Verbindung mit folgenden Härtern:
Z/H, ZH/12, ZH/N.
- VZ 20** Gute verzögernde Eigenschaften bei mittlerem Lösevermögen.
Einsetzbar in unseren 1_Komponenten Farben
Nicht empfohlen bei 2-Komponentenfarben in Verbindung mit folgenden Härtern:
Z/H, ZH/12, ZH/N.
- VZ 25** **Gut verzögernde Wirkung und gute Löseeigenschaften. Universell einsetzbar.**
- VZ 30** Relativ geringe Lösekraft, sehr stark verzögernde Wirkung.
Empfohlene Zugabemenge ca. 3 bis 5 Prozent.
Nicht empfohlen bei 2-Komponentenfarben in Verbindung mit folgenden Härtern:
Z/H, ZH/12, ZH/N.
- VZ 35** Langsamer Verzögerer. Gute Lösekraft
- VZ 40** **Stark verzögernd bei gleichzeitig guten Löseeigenschaften.
Empfohlene Zugabemenge ca. 3 bis 10 Prozent. Universell einsetzbar.**

Übersicht Verdüner und Verzögerer, wesentliche Charakteristiken:

Produkt		Verdunstung	Faktor*	Lösekraft	Anwendung
VD 10	<input checked="" type="checkbox"/>	sehr schnell	0,12	mild	Alle 1-K-Farben u. Z/GL
VD 20		schnell	0,2	stark	universell
VD 30		schnell	0,22	stark	universell
VD 40		schnell	0,25	sehr stark	universell
VD 50		mittel	0,6	mittel	universell
VD 60	<input checked="" type="checkbox"/>	mittel	1	mittel	universell
VZ 05		mittel	1,15	stark	J, TZ
XVH	<input checked="" type="checkbox"/>	mittel	2	mild	1-Komp.-Farben u. Z/GL
VZ 10		mittel	2,3	mittel	1-Komp.-Farben u. Z/GL
VZ 20		langsam	5	mittel	1-Komp.-Farben u. Z/GL
VZ 25		langsam	5	mittel	universell
VZ 30		extrem langsam	9	schwach-mittel	1-Komp.-Farben u. Z/GL
VZ 35	<input checked="" type="checkbox"/>	langsam	5	mittel	universell
VZ 40	<input checked="" type="checkbox"/>	sehr langsam	7	mittel	universell

*= Verdunstungsfaktor in Relation zu Verdüner VD 60 mit Faktor 1.

= Produkt ist frei von Aromaten, Cyclohexanon, Butylglykolat (GB Ester), Solvent Naphtha.

VERZÖGERERPASTEN

Flüssige Verzögerer verringern die Viskosität der Siebdruckfarben. Soll dies aus drucktechnischen Gründen begrenzt werden, können Verzögererpasten (alternativ oder anteilig zum flüssigen Verzögerer) eingesetzt werden. Die Zugabe von Verzögererpaste hat auch einen aufhellenden Einfluss auf den Farbton. Sie ist jedoch nicht als Transparentmittel einsetzbar. Zum (transparenten) Aufhellen von Farbtönen sind Transparentpaste oder Lack E50 in der jeweiligen Farbserie einzusetzen

LAB-N 111420/VP

Gel-artige thixotrope Universalverzögererpaste mit leicht olivgrünem Farbstich (kein Einfluss auf den Farbton).

Wirkung: Verzögernde Wirkung, ohne die Viskosität herabzusetzen.

Dosierung: 5 bis 10%.

Verwendung: Geeignet für alle unsere lösemittelbasierten Siebdruckfarbsorten.

VP/K

Thixotrope Verzögererpaste mit hoher Lösekraft, leicht weißlich transparente Färbung.

Wirkung: Verzögernde Wirkung, ohne die Viskosität herabzusetzen.

Dosierung: 5 bis 10%.

Verwendung: Geeignet für unsere Farbsorten: CX, CP, SG, PK, PK-JET, RF/K.

Nach Vorversuchen: HG, J (da Bindemittel-bedingte Unverträglichkeit möglich)

Hinweis: Nicht empfohlen bei Druck auf spannungsrissempfindliche Kunststoffmaterialien (Spritzgussteile)

ZVP und ZVP-GL

Thixotrope Verzögererpaste, leicht weißlich transparente Färbung.

Wirkung: Verzögernde Wirkung, ohne die Viskosität herabzusetzen.

Dosierung: 5 bis 10%.

Verwendung: **ZVP: Geeignet für Farbsorte Z**

ZVP-GL: Geeignet für Farbsorte Z/GL

FARBVISKOSITÄT ERHÖHEN:

VERDICKUNGSPULVER

Sehr leichtes, weißliches Pulver.

Wirkung: Erhöhung der Viskosität/ Thixotropie von Siebdruckfarben.

Verbesserung der Detailwiedergabe bei Feinstrich- und Rastermotiven, falls erforderlich.

Verwendung: Einrühren in Siebdruckfarben.

Dosierung: bis 3%.

Hinweis: Verdickungspulver sollte unbedingt mit einem geeigneten Rührwerk, Dissolver oder Schüttler in die Farbe eingearbeitet (dispargiert) werden. Andernfalls kann der Druckfarbenfilm eine raue, trübe und matte Oberfläche aufweisen.

II. OBERFLÄCHEN- UND VERLAUFSEIGENSCHAFTEN VERÄNDERN:

MATTIERUNGSPULVER

Sehr leichtes, weißliches Pulver

Wirkung: Reduktion des Glanzgrades (Mattierung) von glänzenden Siebdruckfarben.

Der gewünschte Mattgrad (auch abhängig von der jeweiligen Farbsorte) wird über die Zugabemenge gesteuert.

Verwendung: Einrühren in Siebdruckfarben.

Dosierung: bis 6%.

Hinweis: Mattierungspulver sollte unbedingt mit einem geeigneten Rührwerk, Dissolver oder Schüttler in die Farbe eingearbeitet (dispargiert) werden. Andernfalls kann der Druckfarbenfilm eine raue Oberfläche mit unterschiedlichen Glanzgraden aufweisen.

Prüfung, ob auch der mattierte Druckfarbenfilm noch den gestellten Anforderungen entspricht.

Die Farbtrocknungsgeschwindigkeit kann sich verzögern.

VERLAUFMITTEL:

Bei der Vielfalt der im Siebdruck zu bedruckenden Substratoberflächen kann es im Einzelfall im aufgedruckten Farbfilm zur Ausbildung von Störungen (Blasen, Krater, Orangenhaut u.Ä.) kommen. Zur Vermeidung/ Reduzierung solch unerwünschter Effekte kann man der Siebdruckfarbe Verlaufmittel zugeben.

Hinweis: Verlaufmittel immer vorsichtig dosieren! Die angegebene maximale Dosierung darf nicht überschritten werden. Die Verlaufseigenschaften können sich sonst noch verschlechtern. Einige Zeit nach dem Druck kann sogar das überdosierte Verlaufmittel als schmieriger Film auf der Oberfläche des Farbfilms austreten.

Die Verlaufmittel VM 1 bzw. VM 11 sowie VM 2 bzw. VM 21 sind silikonhaltig und nicht oder nur noch bedingt mit anderen Farben oder Lacken überdruckbar.

Für eine homogene Verteilung in der Farbe sollten die Verlaufmittel mit einem effektiven Rührwerk, Dissolver oder Schüttler in die Farbe eingearbeitet werden.

VM 1 UND VM 11

Klare Flüssigkeit, Wirkstoff (Silikon) in einem Lösemittelgemisch.

Wirkung: Verbesserung der Farbverlaufseigenschaften.

Verwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben.

Dosierung: 1 bis 5%.

VM 2 UND VM 21

Klare Flüssigkeit (VM 2) bzw. leicht milchig (VM 21), Wirkstoff (Silikon) wie in VM1, aber hoch konzentriert!

Wirkung: Verbesserung der Farbverlaufseigenschaften.

Verwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben. Farben nicht mehr überlackierbar.

Dosierung: 0,3 bis 0,5%.

VM 3 UND VM 31

Klare Flüssigkeit, Wirkstoff gelöst in einem Lösemittelgemisch.

Wirkung: Verbesserung der Farbverlaufseigenschaften.

Verwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben. Bevorzugt für ZM und Z/GL.
In weiteren Farbsorten, wenn die Farben noch überlackiert werden sollen.

Dosierung: 1 bis 5%.

ANTI-AUSSCHWIMMITTEL:

Innerhalb einer Siebdruckfarbserie sind Farbtöne in jedem Verhältnis miteinander mischbar.

Werden Farbtöne, meist Blau, Violett oder Schwarz in einem bestimmten Verhältnis mit Weiß gemischt, kann es vereinzelt durch eine physikalische Reaktion zu einer Art „Abstoßung“ kommen, welche sich im Ausschwimmen von Weißpigmenten an die Oberfläche der Farbe zeigt. In seltenen Fällen kann sich diese Störung auch im Druckbild abzeichnen. Verbesserung/Abhilfe kann die Zugabe von Anti-Ausschwimmittel bringen.

LAB-N 561248

Klare, leicht bräunliche Flüssigkeit. Silikonhaltig.

Wirkung: Unterdrückung von Pigment-Ausschwimmeffekten.

Verwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben.

Dosierung: 1 bis 1,5%.

LAB-N 561969

Klare, leicht trübe Flüssigkeit. Silikonfrei.

Wirkung: Unterdrückung von Pigment-Ausschwimmeffekten.

Verwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben.

Dosierung: 1 bis 2%.

In der Regel ist LAB-N 561248 die erste Wahl. Die Anwendung von LAB-N 561969 wird empfohlen, wenn mit LAB-N 561248 keine ausreichende Verbesserung erzielt werden konnte.

ANTISTATIKMITTEL:

Statische Elektrizität kann beim Bedrucken von Kunststoffen ein erheblicher Störfaktor sein, was sich durch ungleichmäßigen Farbauftrag, fleckiges oder wolkiges Druckbild, Spritzen (Faden ziehen) der Farbe, „Ankleben“ des Bedruckstoffes an der Unterseite der Druckschablone oder durch Schwierigkeiten beim Anlegen oder Abstapeln der Druckbögen bemerkbar machen kann.

Zur Vermeidung bzw. Reduktion statischer Aufladung gibt es verschiedene Möglichkeiten:

- Ausreichend hohe Luftfeuchtigkeit (>60 Prozent r.F.) im Drucksaal
- Ionisieranlagen, die für eine genügende Leitfähigkeit von Materialoberflächen und der Umgebung sorgen.
- Die Anwendung von Antistatikmitteln.

Folgende Wicostat-Produkte zur Erhöhung der Leitfähigkeit stehen zur Verfügung.

Anwendung: Einrühren in Lösemittel basierte Siebdruckfarben		
Produkt:	Wicostat-15	
	Klare Flüssigkeit, antistatischer Wirkstoff in Lösemittel.	
Dosierung:	3 bis 5%	
Anwendung: Oberflächenbehandlung des Bedruckstoffes		
Produkt:	Wicostat W	Wicostat A
	Klare Flüssigkeit. Antistatischer Wirkstoff in wässriger Lösung.	Klare Flüssigkeit. Antistatischer Wirkstoff in Alkohollösung
Verwendung:	Abwischen, Eintauchen oder Besprühen	Abwischen oder Eintauchen
Dosierung:	Unverdünnt oder verdünnt mit Wasser bis 1:20	Unverdünnt
Hinweise:		Leichtentzündliche Alkohollösung!
Vor der Verarbeitung unbedingt die Angaben im Sicherheitsdatenblatt lesen!		

ELASTIFIZIERUNG:

Für spezielle Aufgabenstellungen kann eine höhere Elastizität des Siebdruckfarbenfilmes erforderlich sein, als sie mit den Druckfarben in Lieferform erreicht werden kann. Durch die Zugabe eines Weichmacher-Additivs in die Farbe ist eine gewisse weitere Verbesserung der Elastizität des gedruckten Farbfilms möglich.

Produkt:	W 1	W 2-AM
	Klare Flüssigkeiten, phthalatfrei	
Verwendung:	Erhöhung der Elastizität bei 1-Komponenten-Siebdruckfarben	
Dosierung:	3 bis 5%	
Hinweise:	Standardprodukt, allgemeine Verwendung	Migrationsarm, geringe Flüchtigkeit
	Weichmacher wirken trocknungsverzögernd und können die Stapelfestigkeit reduzieren.	

ERHÖHUNG DER ABRIEBBESTÄNDIGKEIT:

Bei bestimmten Anwendungen sollen Siebdrucke gegen sehr hohe mechanische Belastungen (Abrasion) beständig sein. Dies erfordert es in Einzelfällen, dass man Farben zusätzlich noch mit einem Anti-Abrieb-Additiv zur weiteren Erhöhung der Abriebbeständigkeit versetzt.

LAB-N 560469

Feines weißliches Pulver, mikronisiertes Wachs auf PTFE Basis.

Wirkung: Erhöhung der Abriebfestigkeit durch zusätzliche Stabilisierung der gedruckten Farbschicht.

Verwendung: Effektive Einarbeitung mit einem Rührgerät in Siebdruckfarben.

Dosierung: 1 bis 3%.

Hinweis: Überdosierung führt zu deutlichem Glanzverlust der gedruckten Farbschicht.

III. HÄRTER:

- Härter sind die „zweite Komponente“ bei den 2-Komponentenfarbsystemen (2K-Farben). Sie vernetzen in einer chemischen Reaktion mit dem Bindemittel der dafür vorgesehenen Farbsysteme.
- Mit Härter angesetzte Farbe ist zeitlich nur begrenzt verwendbar (=Topfzeit). Diese Topfzeit ist unterschiedlich, je nach Farbsorte. Nach Ablauf der Topfzeit soll angemischte Farbe nicht mehr weiter verarbeitet werden, auch wenn sie noch verwendbar erscheint.
- Härter benötigen zur Reaktion mit den Farben eine Mindestreaktionstemperatur.
- Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb Gebinde immer gut verschlossen halten.

Z/H Reaktionstemperatur: >15°C
 Standard für: Z, YN, PO
 Anwendbar in: TZ, ZE 1690, ZM
 Hinweis: Nicht für Drucke im Außeneinsatz empfohlen, wegen Vergilbungsneigung.

ZH/N Reaktionstemperatur: >20°C
 Standard für: PO, Z/PVC, TZ, ZM, ZMN, ZE 1690
 Hinweis: Auch für Drucke im Außeneinsatz geeignet (keine Vergilbungsneigung).

ZH/N-DD Reaktionstemperatur: >20°C
 Standard für: Z/DD
 Hinweis: Auch für Drucke im Außeneinsatz geeignet (keine Vergilbungsneigung).

Farbsorte Z/GL: 3 Härter, Reaktionstemperaturen alle >20°C.

ZH/GL **Standardhärter**
 Besonders für Lufttrocknung. Ofentrocknung (bis 140°C/30 Min.) möglich.
 Drucke zeigen gute Wasserfestigkeit, aber etwas begrenzte Lösemittelbeständigkeit.

ZH/02-GL Besonders, wenn Ofentrocknung (bis 140°C/30 Min.) möglich ist.
 Drucke sind dann gut wasserbeständig und sehr gut lösemittelbeständig.
 Wegen Vergilbungsneigung nicht für helle Farbtöne und Bronzen empfohlen.

ZH/03-GL Für Luft (>20°C) und Ofentrocknung 140°C/ 20-30 Min.
 Sehr gute Wasser- und Chemikalienbeständigkeit.
 Bevorzugt auch bei Metall-/Chromoberflächen

TP 219/L Reaktionstemperatur: 160°C/ 15 Minuten.
 Standard für: TP 253 L (Spezial-Silikonfarbe)

IV. HAFTVERMITTLER:**PP/111925**

Wirkstoff, gelöst in einem Lösungsmittel.

Verwendung: Haftgrund/Primer für Substrate aus Polypropylen (PP).
 Alternative zur Vorbehandlung mit Flamme, Plasma oder Corona.
 Für andere Kunststoffe und Metalle evtl. geeignet.
 Vorversuche hinsichtlich Wirksamkeit dringend empfohlen.

Anwendung: Möglichst zeitnah vor der Bedruckung.
 Wirksam nur bei sehr dünnem Auftrag durch Wischen, Tauchen oder Streichen.
 Trocknet relativ schnell (für gute Belüftung/Absaugung sorgen).
 Nach Trocknung kann sofort bedruckt werden.

V. REINIGUNGSMITTEL:

URS Universalreinigungsmittel URS UND URS 3

Klare Flüssigkeiten, Gemisch von Lösungsmitteln.

Wirkung: Anlösen angetrockneter Farbreste.

Verwendung: Manuelles Reinigen (mit URS oder URS 3 getränkten Putztüchern) von Siebdruckschablonen und Werkzeugen von Farbresten durch Abwischen.

Geeignet zur Reinigung von Lösemittel basierten und UV-härtenden Siebdruckfarben.

Dosierung: Unverdünnt

Hinweis: Nur mit entsprechender persönlicher Schutzausrüstung (PSA) wie lösemittelfeste Handschuhe, Schutzbrille, Schutzkleidung arbeiten.

Vor der Verarbeitung die Hinweise im Sicherheitsdatenblatt lesen!

Zusätzliche Hinweise:

SICHERHEITSDATENBLÄTTER

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter der jeweiligen Produkte lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH), Anhang II, erstellt.

EINSTUFUNG UND KENNZEICHNUNG

Die gefahrstoffrechtliche Einstufung und die Kennzeichnung auf der Verpackung erfolgen nach Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung).

KONFORMITÄT

Coates Screen Inks GmbH verwendet zur Herstellung von Druckfarben und Hilfsmitteln keine Stoffe oder Gemische als Rohstoffe, die nach der Ausschlusspolitik der EUPIA (Europäische Vereinigung der Druckfarbenindustrie) von der Verwendung ausgeschlossen sind. Weitere Konformitätsbestätigungen sind auf Anfrage erhältlich.

ERGÄNZENDE INFORMATIONEN ZU UNSEREN PRODUKTEN:

Broschüren: Lösemittelbasierte Siebdruckfarben

Datenblätter: Technische Merkblätter zu unseren Siebdruckdruckfarbsorten

Internet: www.coates.de, Service & Support, Fachartikel

Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.

August 2023 - Version B6

Coates Screen Inks GmbH
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200
<http://www.coates.de>