

TP 267

Lösemittel Basierte Tampondruckfarbserie, Zweikomponentig

ANWENDUNG

Tampondruckfarbe zur Bedruckung von Metallen (Aluminium, Stahl, Kupfer), lackierten Untergründen sowie einigen thermoplastischen Kunststoffen wie PMMA (Acrylglas) und vorbehandelte Polyolefine, d.h. Polypropylen (PP) und Polyethylen (PE). Weiterhin Duroplaste (Phenol- und Melaminharze, glasfaserverstärkte Polyester und Epoxidharze).

EIGENSCHAFTEN

- Die Tampondruckfarbserie TP 267 ist Lösemittel basiert und wird zweikomponentig mit Härter verarbeitet.
- Sie ist gut verdruckbar, trocknet chemisch-physikalisch und zeigt ein hochglänzendes Oberflächenfinish.
- Die Farbtöne von TP 267 sind silikonfrei rezeptiert (Ausnahme: Lack TP 267/70).
- TP 267 ist vielseitig einsetzbar, besonders auch im technisch/industriellen Bereich, wenn hohe Beständigkeitsanforderungen zu erfüllen sind.
- Ausgehärtete Drucke verfügen über gute mechanische Festigkeit, zeigen gute Säure-, Alkali- und Benzinbeständigkeit.
- Die Farbserie TP 267 ist auch für den längerfristigen Außeneinsatz geeignet.
- Hinweis: Vorversuche zur Eignung dieser Farbe werden auf Grund der Vielfältigkeit der Substrate/Bedruckstoffe dringend empfohlen. Auch die Effizienz einer ggf. erforderlichen Substratvorbehandlung durch Vorreinigung/Entfettung, Vorbehandlung durch Flamme, Corona, Plasma oder z.B. einer Nachbehandlung (Flammtrocknung) ist zu prüfen.

FARBTONÜBERSICHT

- Deckfarben: Standard Farbtöne mit mittlerer bis guter Deckkraft.
- Kundenspezifische Sonderfarben auf Anfrage.
- Weitere Farbtoninformationen siehe detaillierte Tabellen im Abschnitt Farbtöne.

PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT

Die Farbtöne der Serie TP 267 enthalten Pigmente mit hoher Lichtechtheit. Werden Grundfarben mit einem hohen Anteil an Weiß oder Lack vermischt, reduziert sich die Lichtechtheit der Drucke.

Die Tampondruckfarbserie TP 267 ist auf dafür geeigneten Substraten auch für den längerfristigen Außeneinsatz geeignet.

EINSTELLUNG FÜR DEN TAMPONDRUCK

- Die Tampondruckfarben der Serie TP 267 werden in nicht druckfertiger Einstellung geliefert.
- TP 267 muss als 2-Komponentenfarbe vor der Verarbeitung mit einer Härter-Komponente in einem vorgegebenen Mischungsverhältnis (Gewichtsprozent) angesetzt werden.
- Nach der Zugabe des Härters erfolgt dann das Verdünnen der Farbe.
- Die fertig angesetzte Farbe sollte vor der Verarbeitung etwa 15 Minuten vorreagieren (Empfehlung).
- Dann kann die Farbe in einem bestimmten Zeitraum (=Topfzeit) verarbeitet werden.

Härter:

TP 267 wird als 2K Farbe mit Härter TP 219/N verarbeitet.

Die Farbe wird mit Härter im Verhältnis **Farbe : Härter = 8:1** (Gewichtsprozent) gemischt.

Die Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb die Gebinde immer gut verschlossen halten.

Topfzeit:

- Mit Härter angesetzte Farbe kann nur in einem begrenzten Zeitraum verarbeitet werden (=Topfzeit).
- **Die Topfzeit beträgt bei TP 267 + Härter TP 219/N 4-6 h (bei 20°C).**
Höhere Temperaturen reduzieren die Topfzeit.
- Eine Verarbeitung über die Topfzeit hinaus wird nicht empfohlen, auch wenn die Farbe noch flüssig und verarbeitungsfähig erscheint, da sich die Haftungseigenschaften und Beständigkeitseigenschaften fortlaufend verschlechtern.

VERDÜNNER / VERZÖGERER

Nach der Zugabe des Härters wird die Farbe durch Zugabe von 15 bis 30 Gew.% Verdünner bzw. Verzögerer, abhängig von den örtlichen Erfordernissen, druckfertig eingestellt.

In der Regel ist Zusatzmittel A der allgemein passende Verdünner!

Die nachstehend zusätzlich aufgeführten Produkte werden nur eingesetzt, wenn auf Grund spezifischer Druckbedingungen die geforderte Druckqualität (Farbübertragung Klischee/Tampon/Substrat) mit Zusatzmittel A nicht erreicht werden kann (z.B. Farbe zu langsam oder zu schnell trocknend).

Es stehen zum Einstellen der TP 267 Farben folgende Produkte zur Verfügung:

| | | | |
|--------------------|-------------------------------------|-----------------------|--|
| Verdünner: | <input type="radio"/> | Zusatzmittel C | Extrem schneller Verdünner, gute Lösekraft |
| | <input type="radio"/> | VD 40 | Schnell, sehr starke Lösekraft |
| | <input type="radio"/> | Zusatzmittel B | Schneller Verdünner, gute Lösekraft |
| | <input checked="" type="checkbox"/> | Zusatzmittel A | Standardverdünner |
| | <input type="radio"/> | Zusatzmittel U | Standardverdünner, Cyclohexanonfrei |
| | <input type="radio"/> | VD 60 | Langsamer Verdünner |
| Verzögerer: | <input type="radio"/> | TPD | Sehr langsamer Verzögerer |

■ = Bevorzugt ○ = Bei Bedarf

Hinweis: Für Druck mit korrosionsempfindlichen Dick- und Dünnstahlklischees:

| | | |
|-----------------------|-------------------|---|
| <input type="radio"/> | Zusatzmittel A/00 | Standardverdünner mit Korrosionsschutzadditiv |
| <input type="radio"/> | Zusatzmittel B/00 | Schneller Verdünner mit Korrosionsschutzadditiv |

Die oben aufgeführten Produkte können je nach Druckbedingungen einzeln oder anteilig gemischt der Farbe zugegeben werden. Es ist zu beachten, dass sich je nach Verdunstungsgeschwindigkeit des Verdünners/Verzögerers die Farbtrocknung erheblich verlangsamen kann.

Der/die Verdünner/Verzögerer sollen effektiv, am besten mit einem Rührgerät oder Schüttler, in die Farbe eingearbeitet werden. Die Farben sollen auch vor jeder weiteren Verarbeitung gut aufgerührt werden, um immer eine homogene Verteilung der Inhaltsstoffe zu gewährleisten.

ZUSÄTZLICHE HILFSMITTEL

| Anwendung | Produkt | Zugabe in Gew.% | Zusätzliche Info |
|--------------------|-------------------|-----------------|--------------------------------|
| Antistatikpaste | LAB-N 111420 | Max. 10% | Evtl. Glanzgrad etwas geringer |
| Verzögererpaste | LAB-N 111420/VP | Max. 10% | Evtl. Glanzgrad etwas geringer |
| Viskosität erhöhen | Verdickungspulver | Max. 3% | Mit Rührgerät einarbeiten |
| Mattieren | Mattierungspulver | Max. 5% | Mit Rührgerät einarbeiten |
| Verlaufmittel | VM 3 | 1 - 5% | Nicht überdosieren! |

ÜBERLACKIERUNG

Eine Überlackierung von TP 267 Farben ist in der Regel nicht erforderlich. Um einen evtl. weiter erhöhten Schutz der Farbschicht zu erhalten, ist aber eine Überlackierung mit TP 267/70 möglich. Die Überlackierung sollte in einem Zeitraum von <12h erfolgen.

BRONZE-FARBEN, ANMISCHEN VON BRONZEFARBEN

Fertige Bronzefarbtöne sind evtl. auf Anfrage erhältlich.

Zur Anmischung von Bronzen stehen „B“-Bronzepasten mit der Bezeichnung B 75, B 76, B 77 und B 79 sowie Bronzepulver B 78-POWDER zur Verfügung. Farbtonbeispiele sind in unserer Farbtonkarte Bronze ersichtlich. Diese „B“-Bronzepasten und „B“-Bronzepulver werden mit dem Bronzebinder TP 267/B vor der Verarbeitung angemischt.

Mischungsverhältnisse nach Gewichtsteilen:

| | | | | |
|--------------------------|----|----------|---|-----------|
| Goldbronzepasten/-pulver | zu | TP 267/B | = | 1 : 3 - 4 |
| Silberbronzepaste | zu | TP 267/B | = | 1 : 4 - 5 |

Im Gegensatz zu den AB und MG Bronzen neigen die B-Bronzen zum Oxidieren (Ausnahme B 78-POWDER). Es wird eine Überlackierung, z.B. mit TP 267/70 empfohlen.

B 78-POWDER neigt nicht zum Oxidieren. Der helle Kupferion bleibt erhalten und dunkelt nicht nach. Der Farbton der mit B78-POWDER angemischten Farben ist in etwa vergleichbar mit dem Farbton 78/AB auf unserer Farbtonkarte „Bronze“.

Hinweis: Werden Bronzefarben (B/ AB/ MG) nochmals mit Lack oder Farbtönen überdruckt, ist in jedem Fall vorab die Zwischenhaftung der Farbschichten zueinander zu prüfen (Fingernagelkratzttest, Tesatest). Die Überlackierung sollte in einem Zeitraum von <12h erfolgen.

FARBTROCKNUNG / HÄRTER-REAKTION

Die Farbe/ Härtermischung der Serie TP 267 ist ein chemisch-reaktives System mit physikalischer Vortrocknung.

- Zuerst trocknet die Farbe physikalisch durch das Verdunsten der Lösemittel.
- Anschließend erfolgt in einer chemischen Vernetzungsreaktion die Aushärtung des Farbfilms.
- **Die Trocknungs- und Härter-Reaktionstemperatur bei TP 219/N muss dabei in jedem Fall >20°C betragen.**

Trocknung

Hier können nur ungefähre Angaben gemacht werden, da die Trocknungszeit von verschiedenen Faktoren wesentlich beeinflusst wird, u.a. von:

- Art und Menge der zugemischten Verdünner/ Verzögerer.
- Dicke der gedruckten Farbschicht (Einfachdruck, Mehrfachdruck).
- Trocknungstemperatur.

Bei Raumtemperatur (20 - 25°C) beträgt die durchschnittliche Trockenzeit ca. 2 – 3 Minuten, bei Wärme- einwirkung (z.B. Warmluftgebläse) mit Luftumwälzung 30 - 40 Sekunden.

Die vollständige Durchtrocknung kann, auch abhängig vom Bedruckstoff, bis zu mehreren Stunden betragen.

Härter-Reaktion

Im Wesentlichen entwickeln sich erst nach der Farb- trocknung durch die chemische Vernetzungsreaktion die besonderen Haftungs- und Beständigkeitseigenschaften der Farbe. Diese Vernetzungsreaktion ist zeit-/ temperaturabhängig. Dabei darf bei Lufttrocknung bis zur vollständigen Aushärtung eine Mindesttemperatur von 20°C (TP 219/N) nicht unterschritten werden. Hohe Luftfeuchtheitswerte sind ebenfalls zu vermeiden.

Die Vernetzungsreaktion kann durch erhöhte Temperatur deutlich beschleunigt werden.

Folgende orientierende Richtwerte können gegeben werden:

| Temperatur | Zeit ca. | Status | Zusätzliche Info |
|---------------------|------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| <20°C Lufttrocknung | | Härter TP 219/N reagiert nicht! | Farbfilm erreicht keine Beständigkeit |
| 20°C Lufttrocknung | 20 Min. | „Handtrocken“ | Noch keine Beständigkeit gegeben |
| | <12h | Noch gut überdruckbar | Noch keine Beständigkeit gegeben |
| | >72h | Hoher Vernetzungsgrad | Hohe Beständigkeitswerte erreicht |
| | >5 Tage | Maximale Vernetzung | Maximale Beständigkeit erreicht |
| 80°C Ofentrocknung | ca. 5 Min. | Trocken für Überdruckung | Noch keine Beständigkeit gegeben |
| | 60 Min. | Hoher Vernetzungsgrad | Hohe Beständigkeitswerte erreicht |
| 140°C Ofentrocknung | 30 Min. | Maximale Vernetzung | Maximale Beständigkeit erreicht |

Beständigkeitsprüfungen

Beständigkeitsprüfungen sind immer erst nach vollständiger Aushärtung/ Vernetzung der Farbe durchzuführen.

Bei Trocknung mit: 20°C/5 Tage, 80°C/>60Min.*, bei 140°C/30 Min.*

*Bei Ofentrocknung noch mindestens 1h Abkühlzeit (bis auf Raumtemperatur 20°C) abwarten.

KLISCHEE

Alle gängigen Klischeetypen (Polymer, Dünnstahl, Dickstahl, Keramik) sind für die Verarbeitung von TP 267 geeignet.

Hinweis: Bei geschlossenen Farbsystemen mit Magnetfixierung sind die Standardfarbtöne 17, 50 und 51 auf Grund eisenoxidhaltiger Pigmente nicht einsetzbar.

REINIGUNG

Farbreste auf Klischees, Farbtöpfen und Werkzeugen lassen sich mit fortschreitender Antrocknung bedingt durch die chemische Vernetzungsreaktion zunehmend schwieriger entfernen. Deshalb sollten diese immer zügig mit unseren Universalreinigungsmitteln URS, URS 3 oder Verdünner VD 40 gereinigt werden.

VERPACKUNG

Die Tampondruckfarben TP 267 werden in 1 ltr. Gebinden geliefert. Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Farben der Farbsorte TP 267 sind in der Regel 5 Jahre, der Härter TP 219/N 14 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde haltbar.

Das genaue Haltbarkeitsdatum ist auf dem Dosenetikett aufgedruckt.

SICHERHEITSDATENBLÄTTER

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter 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:

Merkblätter: Hilfsmittel für Tampondruck HM

Broschüren: Tampondruckfarben

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

FARBONTABELLEN SIEHE NÄCHSTE SEITE.

FARBTÖNE

| | | | | | |
|---|--------------|--------------|-----------------------------|----------|--------------|
| Farbtonreihe STANDARD (mittlere Deckkraft) Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD 2 für Tampondruckfarben bzw. TP 267 Evtl. Verfügbarkeit weiterer Standard Farbtöne auf Anfrage | | | | | |
| Zitronengelb | TP 267/10-NT | Signalrot | TP 267/21-NT | Hellgrün | TP 267/40-NT |
| Mittelgelb | TP 267/11-NT | Karminrot | TP 267/22-NT | Weiß | TP 267/60-NT |
| Orange | TP 267/15-NT | Ultrablau | TP 267/32-NT | Schwarz | TP 267/65-NT |
| Farbtonreihe STANDARD-HD (extra hochdeckend) Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD HD für Tampondruckfarben Info zur Verfügbarkeit auf Anfrage | | | | | |
| Auf Anfrage | | | | | |
| SPEZIALITÄTEN: Sonderfarben, Lacke, Pasten Info zur Verfügbarkeit auf Anfrage | | | | | |
| Bronzebinder | TP 267/B | Überzugslack | TP 267/70 | | |
| 4C-RASTERFARBEN (CMYK) Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD 2 Tampondruckfarben bzw. TP 218/ TP 300... Info zur Verfügbarkeit auf Anfrage | | | | | |
| Auf Anfrage | | | | | |
| AB - BRONZEFARBEN und MG - METALLGLANZFARBEN Farbtöne siehe Farbtonkarte Bronze | | | | | |
| AB Bronzefarben | | | MG Metallglanzfarben | | |
| Auf Anfrage | | | Auf Anfrage | | |

Ausarbeitung von PMS, RAL, NCS Farbtönen sowie kundenspezifische Sondertöne auf Anfrage.
Alle unsere Angaben beziehen sich auf die im Merkblatt genannten Farbtöne und die weiteren auf Anfrage verfügbaren Standardfarbtöne dieser Tampondruckfarbserie.

Auf Kundenwunsch angefertigte Sonderfarbtöne bzw. Modifikationen können im Einzelfall von den hier dargelegten Produkteigenschaften abweichen.

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.

September 2022 - Version B4

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