



Martin Kremmeter  
[Labor: UV-Farbsysteme]

# RUTSCHHEMMENDE UV-LACKSYSTEME

## UV-TRITTSCHUTZLACKE FÜR FUSSBODENAUFKLEBER UND ANDERE HAPTISCHE EFFEKTE



Hart-PVC 300µ

50-FACHE  
VERGRÖßERUNG  
20-FACHE



### ● **MLS 70/00** **UV-TRITTSCHUTZLACK** **FEIN**

fein raue Oberflächenstruktur  
*Empfohlenes Gewebe: 100-40 bis 90-48*



### ● **MLS 70/02** **UV-TRITTSCHUTZLACK** **GROB**

grobe Oberflächenstruktur  
*Empfohlenes Gewebe: 27-140 bis 24-140*

Dem aufmerksamen Leser der Siebdruck Nachrichten wird aufgefallen sein, dass bereits zu früherer Zeit zum Thema rutschhemmende Lacksysteme berichtet wurde. So wurden z.B. in der Ausgabe SN 02/02 zwei Trittschutzlacksysteme für die Anwendung als Fußbodenaufkleber vorgestellt.

Genau für diese Anwendung ist die UV-Technologie prädestiniert. Durch die Größe der Strukturmittel in den Lacken ist die Verwendung von groben Geweben teilweise zwingend notwendig, um ein Verstopfen der Siebgewebemaschen durch Strukturmittel zu verhindern. Dabei stellt die Durchhärtung von unpigmentierten UV-Lack-

systemen selbst in hohen Schichtstärken für die UV-Technologie kein Problem dar. Würde man solche Systeme mit Lösemittellacken formulieren, würden sehr lange Trockenzeiten resultieren.

Durch die im Lacksystem enthaltenen rundkörnigen Strukturmittel erhält die Oberfläche der Drucke eine Struktur, welche eine rutschhemmende Wirkung aufweist. Dadurch sind diese Trittschutzlacksysteme zur Herstellung von begehbaren Bodenaufklebern (Floor Graphics) geeignet. Es können mit diesen Produkten jedoch auch sichtbar raue Oberflächen erzielt werden. Ein Straßenbelag z.B. im Offset vorgedruckt erhält durch die Überlackierung mit grobem Trittschutzlack erst seine realitätsnahe raue Oberfläche.

Ein Ziel von Coates Screen Inks GmbH ist es, auch bestehende Produkte laufend zu verbessern und weiterzuentwickeln. Durch den engen Kontakt zu unseren Kunden wurden Erfahrungswerte ausgetauscht und Verbesserungspotential der bisherigen Produkte sichtbar. Speziell die Materialversprödung von Hart-PVC bedruckt mit UV 70/577 warf teilweise Probleme auf. Wie auch von anderen UV-Systemen bekannt, wird schlagzähes Hart-PVC durch die Bedruckung glasartig spröde.

Aus diesem Grund wurden die verbesserten Trittschutzlacksysteme in der flexiblen Bindemittelbasis Multistar MLS neu ausgearbeitet und um eine weitere Variante ergänzt. Somit kann Ihnen Coates Screen Inks GmbH folgende unpigmentierte, geruchsarme



Um Ihnen als Drucker gegenüber Ihrem Auftraggeber größtmögliche Sicherheit zu geben, haben wir entsprechend hergestellte Drucke von der Landesgewerbeanstalt Bayern nach DIN 51130 auf ihre rutschhemmende Wirkung hin untersuchen lassen. Die Produkte wurden als geeignet freigegeben und entsprechen den Bewertungsgruppen R9 – R11.

**MLS 70/00: R9 – R10**  
**MLS 70/02: R11**  
**MLS 70/03: R10-R11**



● **MLS 70/03**  
**UV-TRITTSCHUTZLACK**  
**MITTEL**

mittelgrobe Oberflächenstruktur  
*Empfohlenes Gewebe: 54-64 bis 43-80*

Klarlack UV-Trittschutzlackeinstellungen anbieten:

● **FEIN** > **MLS 70/00**

● **GROB** > **MLS 70/02**

● **MITTEL** > **MLS 70/03**

Alle drei Einstellungen zeigen sehr gute Haftung auf Karton, Hart- und Weich-PVC und Polystyrol. Es sollten keine feineren Gewebe als die empfohlenen eingesetzt werden, da es sonst im Sieb zum Ausieben der Strukturmittel kommt. Die Lacke härten zwischen 250 mJ/cm<sup>2</sup> und 400 mJ/cm<sup>2</sup> abhängig vom verwendeten Gewebe aus.

Die entsprechenden Prüfzeugnisse erhalten Sie natürlich bei Interesse als Kopie für Ihre Unterlagen.

Um sich am besten einen Eindruck von Oberflächenstruktur und Optik machen zu können, senden wir Ihnen auf Anfrage gerne Musterdrucke zu, wobei alle drei Einstellungen auf einem Musterblatt angedruckt sind.

**UV-ANTIRUTSCHLACK MIT GUMMIARTIGER OBERFLÄCHE**

Einen anderen rutschhemmenden Effekt weist der UV-Klarlack UV 70/516 auf. Durch die spezielle Rohstoffauswahl zeigen Drucke mit UV 70/516 eine gummiartige Oberfläche und dadurch einen rutschhemmenden Effekt.

Als Rückseitendruck verwendet ist UV 70/516 für Mousepads, Schreibtischunterlagen, Bürostuhl-Unterlegplatten und viele weitere Anwendungen geeignet. Die gummiartige Oberfläche lässt sich jedoch auch als fühlbarer Effekt für Veredelungen von Offsetdrucken ausnutzen. So ergibt z.B. erst eine Überlackierung eines im Offset vorgedruckten Autoreifens mit UV-Antirutschlack UV 70/516 den haptischen Effekt, welchen unser Tastsinn bei Berührung erwarten wird. Eine solche Werbebotschaft spricht mehrere Sinne an und kann sich durch die Kombination von Optik und Haptik von der breiten Masse abheben. Ein besonderer Effekt eben, der uns länger im Gedächtnis bleibt.

UV 70/516 zeigt gute Haftung auf einer Vielzahl von Untergründen wie Papier, Karton, Weich- und Hart-PVC, Polystyrol und Polycarbonat. Gedruckt werden sollte der Antirutschlack mit einem Gewebe 54-64 bis 77-55 bei einer UV-Härtung von 250-350 mJ/cm<sup>2</sup>.

Andruckmuster von UV 70/516 senden wir Ihnen gerne bei Interesse zu.



● **UV 70/516**

*Empfohlenes Gewebe: 54-64 bis 77-55*



**i Martin Kremmeter**  
 ☎ (0911) 64 22-277    ☎ (0911) 64 22-283  
 ✉ martin.kremmeter@coates.com  
 ✉ martin.kremmeter@eu.sunchem.com