

Technisches Merkblatt

Sieb-/Tampondruckfarbe

TP 253 L

Sieb- und Tampondruck-Spezialfarbsystem, Zweikomponentig, Ofentrocknend

ANWENDUNG

Spezial-Farbsystem für die Verarbeitung im Siebdruck- und im Tampondruckverfahren.
Zur Bedruckung von Materialien aus Silikonkautschuk wie z.B. Badekappen, Armbänder, Tastaturen etc.

EIGENSCHAFTEN

- Das Spezial-Farbsystem TP 253 L hat einen Festkörpergehalt von 85%.
- TP 253 L wird zweikomponentig mit Härter verarbeitet.
- Drucke mit TP 253 L müssen final im Ofen bei 160°C/15 Minuten ausgehärtet werden.
- Drucke mit TP 253 L zeigen hohe Flexibilität und Elastizität mit glänzendem Oberflächenfinish.
- Die Farbsorte TP 253 L ist für den mittelfristigen Außeneinsatz geeignet.
- Hinweise:
 - Die Farbsorte TP 253 L ist **NICHT** identisch/verwandt/mischbar etc. mit der Farbsorte TP 253.
 - Wegen der Vielfalt von Silikonkautschukmaterialien sind Vorversuche absolut unerlässlich.
 - TP 253 L trocknet nicht an der Luft, sondern erst durch die thermische Reaktion im Ofen. Farbschichten von TP 253 L sind nicht überdruckbar, da der Farbfilm vor der Ofentrocknung noch nass ist, und nachher auf Grund der chemischen Vernetzung eine darüber gedruckte Farbschicht nicht mehr darauf haftet.

FARBTONÜBERSICHT

- Mischsystem: C-MIX 2000 12 Farbtöne, zum Nachstellen von RAL, PMS und HKS Farbtönen.
- Kundenspezifische Sonderfarben auf Anfrage.
- Weitere Farbtoninformationen siehe detaillierte Tabellen im Abschnitt Farbtöne.

PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT

Die Farbtöne der Serie TP 253 L enthalten Pigmente mit hoher Lichtechtheit. Die Licht- und Wetterbeständigkeit reduziert sich mit abnehmender Farbschichtdicke der Drucke, ebenso wenn Grundfarben mit einem hohen Anteil an Weiß oder Lack vermischt werden

TP 253 L ist auf dafür geeigneten Substraten für den mittelfristigen Außeneinsatz geeignet.

EINSTELLUNG ALLGEMEIN:

- Die Farben der Serie TP 253 L werden in nicht druckfertiger Einstellung geliefert.
- TP 253 L muss als 2-Komponentenfarbe vor der Verarbeitung mit einer Härter-Komponente in einem vorgegebenen Mischungsverhältnis angesetzt (Einrühren mit Rührgerät) werden.

EINSTELLUNG, SPEZIFISCH FÜR DEN SIEBDRUCK

- Nur bei Bedarf kann nach der Härterzugabe der Farbe ein Spezialverdünner zugegeben (mit Rührgerät) werden, falls aus drucktechnischen Gründen noch eine Reduktion der Viskosität gewünscht wird.

EINSTELLUNG, SPEZIFISCH FÜR DEN TAMPONDRUCK

- Nach der Härterzugabe muss die Farbe durch Zugabe von Verdünner bzw. Verzögerer (Einrühren mit Rührgerät) für den Tampondruck noch druckfertig eingestellt werden.

Die fertig angesetzten Farben sollten jeweils vor der Verarbeitung etwa 15 Minuten vorreagieren (Empfehlung).
Dann kann die Farbe in einem bestimmten Zeitraum (=Topfzeit) verarbeitet werden.

Härter:

Die Farbserie TP 253 L wird mit **Härter TP 219/L** eingestellt.

Die Farbe wird mit Härter im Verhältnis **Farbe : Härter = 10 : 1** (Gewichtsteile) gemischt.

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

Topfzeit:

- Mit Härter angesetzte Farbe kann nur in einem begrenzten Zeitraum verarbeitet werden (=Topfzeit).
- **Die Topfzeit beträgt bei TP 253 L + Härter TP 219/L ca. 24 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**Verarbeitung im SIEBDRUCK:**

Die Farbe kann bei Bedarf mit bis zu 10% Verdünnern SL verdünnt werden.

Verarbeitung im TAMPONDRUCK:

Die Farbe wird mit Zugabe von 15 - 30% Zusatzmittel U (Cyclohexanonfrei) bzw. Zusatzmittel A (enthält Cyclohexanon) druckfertig eingestellt.

Bei Bedarf kann auch bis zu 5% Verzögerer VZ 35 zugegeben werden.

Die benötigte Verdünnermenge sollte in mehreren Stufen nach und nach der Farbe zugegeben und gut eingerührt werden.

ZUSÄTZLICHE HILFSMITTEL

Anwendung	Produkt	Zugabe in Gew. %	Zusätzliche Info
Verbesserung Farbhftung	Additiv S	1-2%	Verkürzung der Topfzeit

ÜBERLACKIERUNG

Nicht vorgesehen

BRONZE-FARBEN, ANMISCHEN VON BRONZEFARBEN

Fertige Bronzefarbtöne sind auf Anfrage erhältlich.

FARBTROCKNUNG / HÄRTER-REAKTION

- Die Farbe/Härtermischung der Serie TP 253 L ist durch Wärmezufuhr chemisch-reaktiv vernetzend.
- Auch nach Verdunstung von evtl. zugebenem Verdünner bleiben Drucke ohne Wärme nass und klebrig.
- **Drucke mit TP 253 L müssen verbindlich bei 160°C/15 Minuten in einem dafür geeigneten Trockenofen oder Trockentunnel wärmebehandelt werden.** Erst dadurch erfolgt in einer chemischen Vernetzungsreaktion die Aushärtung des Farbfilms.

Beständigkeitsprüfungen

Beständigkeitsprüfungen sind immer erst nach vollständiger Vernetzung der gedruckten Farbschicht nach der Ofentrocknung und anschließender Abkühlung (>1h) durchzuführen.

TAMPONDRUCK: KLISCHEE

Alle gängigen Klischeetypen (Polymer, Dünnstahl, Dickstahl, Keramik) sind für die Verarbeitung von TP 253 L geeignet.

SIEBDRUCK: SIEBGeweBE/ SCHABLONE

TP 253 L Farben sind zum Drucken mit Gewebefeinheiten von 77 bis 120 Fäden/cm formuliert. Die Eignung zur Verdruckbarkeit mit gröberen bzw. feineren Gewebetypen ist vom Verarbeiter selbst zu ermitteln.

Als Schablonenmaterialien können alle auch für Lösemittelsiebdruckfarben geeigneten Kopierschichten /Emulsionen wie z.B. aus unserem Produktprogramm von SunCoat oder Murakami, verwendet werden.

REINIGUNG

Klischees, Farbtöpfe, Siebdruckschablonen und Werkzeuge lassen sich bevorzugt mit unserem Verdünner VD 40 sowie mit den Universalreinigungsmitteln URS, URS 3 von Farbresten reinigen.

VERPACKUNG

Die Tampondruckfarben TP 253 L werden in 1 ltr. Gebinden geliefert. Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Farben der Farbsorte TP 253 L sind in der Regel 3 Jahre, Härter TP 219/L 18 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 Druckfarben-industrie) von der Verwendung ausgeschlossen sind.

Weitere Konformitätsbestätigungen sind auf Anfrage erhältlich.

ERGÄNZENDE INFORMATIONEN ZU UNSEREN PRODUKTEN:

Internet: Diverse Fachartikel unter www.coates.de/SN-Online zum Download

FARBTÖNE

C-MIX 2000 GRUNDFARBEN Mischsystem zum Nachstellen von PMS, HKS, RAL-Farbtönen (auf weißem Substrat) Richtrezepturen in Datenbank „Formula Management C-MIX 2000“ erhältlich Farbtöne siehe Farbtongkarte C-MIX 2000					
Zitronengelb	TP 253 L/Y30	Rot	TP 253 L/R50	Grün	TP 253 L/G50
Goldgelb	TP 253 L/Y50	Magenta	TP 253 L/M50	Schwarz	TP 253 L/N50
Orange	TP 253 L/O50	Violett	TP 253 L/V50	Weiß	TP 253 L/W50
Scharlach	TP 253 L/R20	Blau	TP 253 L/B50	Lack	TP 253 L/E50

Ausarbeitung von PMS, RAL, NCS Farbtönen sowie kundenspezifische Sondertöne auf Anfrage.

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.

08/2026 – Version B4

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