

Tampondruckfarben

Farbsortenwahl	TP 212	TP 249	TP 272	TP 287	TPI	TP/PP	TP 247	TP 253	TP 273	TP 300	TP 305	TP 313	TP 340	TP 400	TP/E-HF	TP 218	TP 218/GL	TP 253 L	TP 260	TP 307	TP 318	TP/UV-K	TP/UV-R	TP/UV-P	
Härterzugabe	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
Trocknungsart	1	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	2	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲	▲
ABS, SAN		●	●	●		●			○	○	●	●	○	●	●				●	●				●	
Polystyrol (PS)	●	●	●	○							●	○		●				○			○	○	○	●	
Polycarbonat (PC)	●	●	●	○				●		●	●	●	●				○	●		●	●	●	●	●	
Acrylglas (PMMA)	●	●	●			●		●		●	●	●	●	●			●	●	●	○			○	○	
PVC hart	●	●	●	●		●		●	●	●	●	○	●					○				○	○	●	
PVC weich		○		●		●		●		○	●														
Polyamid (PA)								2	2		2	2	2	2	●					●				●	
Mit Vorbehandlung Polypropylen (PP) Polyethylen (PE)						2			2	2	2	2	2	2	●			●	●	●					
Ohne Vorbehandlung Polypropylen (PP)					●																				
Polyacetal (POM) Nachbehandlung erford.								2			2	2		●			●		●						
Polyester								2		2	2	2	2	●			●		●		●			●	
Polyurethan (PUR)						●	●	●	2		2			●			●	●	●						
TPE/TPU, Kunst- leder, Gummi						2	2																		
Silikonkautschuk																	●								
Duroplaste	●							2				2		●	●		●		●	●	●			●	
Glas																●				●	○				
Metalle	●							2	●		2	2		●	●		●	●	●	●	●				
Lackierte Flächen	●		○	●		●	●	●	●	●		2	●	●			●	●	●			●	●	●	
Leder, Textilien						●																			
Holz		●						●	●		●														

- = bevorzugt für die Anwendung geeignet
- 2 = Verarbeitung mit Härter erforderlich
- = geeignet für die Anwendung
- 2 = Verarbeitung mit Härter erforderlich
- = eventuell geeignet

Diese Angaben stellen keine Zusicherung der Eignung von Tampondruckfarben für bestimmte Bedruckstoffe dar. Sie sollen den Anwender bei der Auswahl von geeigneten Tampondruckfarben beraten; Vorversuche sind in jedem Fall erforderlich. Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Erkenntnisse 12/2018

- ☑ = Frei von: Aromaten, Cyclohexanon, Butylglykolat, PAK, Solvent Naphtha
- ☑* = Zusätzlich halogenfrei nach DIN EN 61249-2-21
- ☐ = 1 - Komponentenfärbung
- ☐ = 1 + 2 -komponentig zu verarbeiten
- = 2 - Komponentenfärbung
- ▲ = Lufttrocknung
- 1 = Ofentrocknung bei 140°C/20 Min
- 2 = Ofentrocknung bei 160°C/20 Min
- = UV-härtend

Coates Screen Inks GmbH
 Nürnberger Sieb- und Tampondruckfarben
 Wiederholdplatz 1 · 90451 Nürnberg
 Tel: +49 911 64 22-0
 Fax: +49 911 64 22 200
 info.coates@sunchemical.com
 www.coates.de