

TPI

Lösemittel Basierte Tampondruckfarbserie, Einkomponentig

ANWENDUNG

Tampondruckfarbe zur Bedruckung thermoplastischer Kunststoffe, bevorzugt Polystyrol, Hart-PVC, Weich-PVC, jedoch keine Polyolefine (PE/PP). Auch für verschiedene lackierte Oberflächen.

EIGENSCHAFTEN

- Die Tampondruckfarbserie TPI ist Lösemittel basiert. Sie wird einkomponentig verarbeitet.
- TPI ist physikalisch schnell trocknend, mit seidenmattem Oberflächenfinish.
- TPI Farben sind silikonfrei rezeptiert (Ausnahme: Lack E50)
- Drucke mit TPI zeigen gute Beständigkeit gegen alkoholische Reinigungsmittel und Handschweiß.
- Die Farbtöne der Sorte TPI-NT sind HF-verschweißbar (Ausnahme: Bronzefarben. Schwarz nur mit Sondereinstellung).
- Mit TPI erstellte Drucke (flächig) können mit Schreibstiften beschriftet werden. Auf Grund der Vielzahl von unterschiedlichen Schreibgeräten sind jedoch Vorversuche zwingend erforderlich.
- Die Farbsorte TPI ist für den Außeneinsatz geeignet.
- Hinweis: Beim Bedrucken von spannungsrissempfindlichen thermoplastischen Kunststoffspritzgussteilen, werden Vorversuche dringend empfohlen.

FARBTONÜBERSICHT

- Mischsystem: C-MIX 2000 12 Farbtöne, zum Nachstellen von RAL, PMS und HKS Farbtönen.
- Deckfarben: Standard Farbtöne mit mittlerer bis guter Deckkraft.
Standard HD Extra hochdeckende Farbtöne.
- Kundenspezifische Sonderfarben auf Anfrage.
- Weitere Farbtoninformationen siehe detaillierte Tabellen im Abschnitt Farbtöne.

PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT

Die Farbtöne der Serie TPI 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.

Die Tampondruckfarbserie TPI ist auf dafür geeigneten Substraten für den Außeneinsatz geeignet.

EINSTELLUNG FÜR DEN TAMPONDRUCK

- Die Tampondruckfarben der Serie TPI werden in nicht druckfertiger Einstellung geliefert.
- Durch Zugabe von Verdünner bzw. Verzögerer (Einrühren mit Rührgerät, Schüttler) muss die Farbe druckfertig eingestellt werden.
- Die Farben sollen vor jeder Verarbeitung gut aufgerührt werden, um eine homogene Verteilung der Inhaltsstoffe zu gewährleisten.

VERDÜNNER / VERZÖGERER

Die Farbe wird durch Zugabe von 15 bis 35 Gew.% Verdünner bzw. Verzögerer, abhängig von den örtlichen Bedingungen, 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/Farbtransfer mit Zusatzmittel A nicht erreicht werden kann (z.B. Farbe zu langsam oder zu schnell trocknend).

Es stehen zum Einstellen der TPI 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
Verlaufmittel	VM 2	0,3 - 0,5%	Nicht überdosieren!

ÜBERLACKIERUNG

Eine Überlackierung von TPI Farben ist in der Regel nicht erforderlich. Um einen evtl. weiter erhöhten Schutz der Farbschicht zu erhalten, ist aber eine Überlackierung z.B. mit TPI/E50 möglich.

BRONZE-FARBEN, ANMISCHEN VON BRONZEFARBEN

Fertige Bronzefarbtöne sind evtl. auf Anfrage erhältlich.

Zur Anmischung von Bronzen stehen „B“-Bronzepasten mit der Bezeichnung B 75 bis B 79 zur Verfügung. Farbtonbeispiele sind in unserer Farbtonkarte „Bronze“ ersichtlich. Diese „B“-Bronzepasten werden mit dem Lack TPI/E50 vor der Verarbeitung angemischt.

Mischungsverhältnisse nach Gewichtsteilen:

Goldbronzepasten	zu	TPI/E50	=	1: 3 - 4
Silberbronzepaste	zu	TPI/E50	=	1: 4 - 6

Die Bronzen B 75 bis B 79 neigen zum Oxidieren. Es wird eine Überlackierung, z.B. mit TPI/E50 empfohlen. B-Bronzen werden nicht für den längerfristigen Außeneinsatz empfohlen.

Hinweis: Werden Bronzefarben nochmals mit Lack oder Farbtönen überdruckt, ist in jedem Fall vorab die Zwischenhaftung der Farbschichten zueinander zu prüfen (Fingernagelkratztest, Tesatest). Evtl. muss das Mischungsverhältnis zu Gunsten eines höheren Lackanteils (zwischen 10 bis 30%) verändert werden.

FARBTROCKNUNG

TPI Tampondruckfarben trocknen physikalisch, d.h. durch Verdunsten der Lösemittel.

Hinsichtlich der Trocknungszeit können nur ungefähre Angaben gemacht werden, da diese 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 Minuten, bei Wärmeeinwirkung (z.B. Warmluftgebläse) mit Luftumwälzung 20 - 40 Sekunden.

Die vollständige Durchtrocknung kann, auch abhängig vom Bedruckstoff, bis zu 15 Minuten betragen.

Beständigkeitsprüfungen

Beständigkeitsprüfungen sind immer erst nach vollständiger Durchtrocknung der gedruckten Farbschicht durchzuführen.

KLISCHEE

Alle gängigen Klischeetypen (Polymer, Dünnstahl, Dickstahl, Keramik) sind für die Verarbeitung von TPI geeignet. **Hinweis:** Bei geschlossenen Farbsystemen mit Magnetfixierung sind die Standardfarbtöne 17, 50, 51 und 65-HD auf Grund eisenoxidhaltiger Pigmente nicht einsetzbar.

REINIGUNG

Klischees, Farböpfe und Werkzeuge lassen sich mit unseren Universalreinigungsmitteln URS, URS 3 oder Verdünner VD 40 von Farbresten reinigen.

VERPACKUNG

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

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Farben der Farbsorte TPI sind in der Regel 5 Jahre ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebilde 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: Diverse Fachartikel unter www.coates.de/SN-Online zum Download

FARBONTABELLEN SIEHE NÄCHSTE SEITE.

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 Farbtonkarte C-MIX 2000					
Zitronengelb	TPI/Y30	Rot	TPI/R50	Grün	TPI/G50
Goldgelb	TPI/Y50	Magenta	TPI/M50	Schwarz	TPI/N50
Orange	TPI/O50	Violett	TPI/V50	Weiß	TPI/W50
Scharlach	TPI/R20	Blau	TPI/B50	Lack	TPI/E50
Farbtonreihe STANDARD (mittlere Deckkraft)					
Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD 1 für Tampondruckfarben oder TP 247/ TPI ... Evtl. Verfügbarkeit weiterer Standard Farbtöne auf Anfrage					
Zitronengelb	TPI 10/NT-NEU	Hellblau	TPI 30/NT-NEU	Hellgrün	TPI 40/NT-NEU
Mittelgelb	TPI 11/NT-NEU	Mittelblau	TPI 31/NT-NEU	Weiß	TPI 60/NT-NEU
Orange	TPI 15/NT-NEU	Ultrablau	TPI 32/NT-NEU	Schwarz	TPI 65/NT-NEU
Hellrot	TPI 20/NT-NEU	Dunkelblau	TPI 33/NT-NEU		
Signalrot	TPI 21/NT-NEU	Türkis	TPI 34/NT		
Farbtonreihe STANDARD-HD (extra hochdeckend)					
Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD HD für Tampondruckfarben Evtl. Verfügbarkeit weiterer Standard-HD Farbtöne auf Anfrage					
Weiß, hochdeckend	TPI 60/HD-NT-NEU	Schwarz, hochdeckend	TPI 65/HD-NT-NEU		
SPEZIALITÄTEN: Sonderfarben, Lacke, Pasten					
Info zur Verfügbarkeit auf Anfrage					
Schwarz, IR-durchlässig	TPI 66/IR				
4C-RASTERFARBEN (CMYK)					
Farbtöne siehe Farbtonkarte STANDARD 1 für Tampondruckfarben oder TP 247/ TPI ...					
Auf Anfrage					
AB - BRONZEFARBEN und MG - METALLGLANZFARBEN					
Farbtöne siehe Farbtonkarte Bronze					
AB Bronzen			MG Metallglanzfarben		
Auf Anfrage			Auf Anfrage		

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

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.

Mai 2017 - Version B1

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