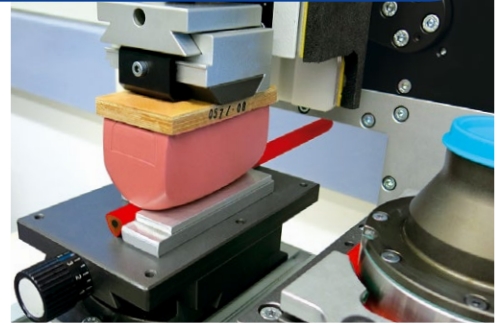


# 2-Komponenten Tampondruckfarben [Auswahl]

## WANN KOMMEN 2-KOMPONENTENFARBEN ZUM EINSATZ?

Werden mit dem Tampondruckverfahren Substrate wie z.B. Glas, Metalle, Lackoberflächen, Duroplaste, schwierige thermoplastische Kunststoffe wie Polypropylen, Polyethylen, Polyacetal u.ä. bedruckt und/oder sind sehr hohe Beständigkeitsanforderungen zu erfüllen, kommen 2-Komponentenfarben zum Einsatz.



Coates Screen Inks ist seit nun annähernd 50 Jahren ein weltweit führender Entwickler und Hersteller von Tampondruckfarben mit einem umfassenden Produktsortiment. Unsere Farbsysteme finden sich u.a. auf Werbemitteln, Spielzeug, Sportartikeln, Textilien, Hausgeräten, Werkzeugen, im Automotive-Sektor, auf Kosmetik- und medizintechnischen Artikeln bis hin zu elektrotechnischen Produkten und Elektronik-Komponenten.

Mit der nachfolgenden Übersichtstabelle stellen wir eine Auswahl an 2-Komponentenfarben vor, mit denen sich ein außerordentlich weites Anwendungsspektrum abdecken lässt:

**TP 300:** Die Farbsorte mit dem breitesten Anwendungsspektrum.

Sehr einfach und sicher auf unterschiedlichsten TP-Maschinenkonzepten zu verarbeiten.

**TP 218 und TP 260:** Bei hohen bis sehr hohen chemischen und mechanischen Beständigkeitsanforderungen.

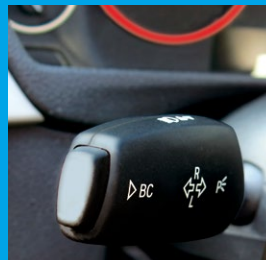
**TP 318:** Das neue 2-K Farbsystem für Glas, Metalle, verchromte und lackierte Oberflächen, anspruchsvolle Thermoplaste und Duroplaste. Mit besonders umwelt- und anwenderfreundlicher Formulierung.

**TP 253 und TP 273:** Für Textilien, Schaumstoffe (EVA, TPE, TPU, „Soft-Touch-Oberflächen“) und mehr.

**TP 340, TP 400 und TP 307:** Besonders umwelt- und anwenderfreundliche Formulierungen.











Unsere Farbsortenauswahltafel enthält optionale und reine 2K-Farben. Optionale 2K-Farben, wie z.B.

TP 300, lassen sich, wenn der Bedruckstoff bzw. die Beständigkeitsanforderungen es zulassen, auch ohne Härterzugabe als Einkomponentenfarbe verarbeiten. Reine 2K-Farben, wie z.B. TP 218 müssen dagegen immer mit Härterzugabe verarbeitet werden. Weiterhin finden sich in der Auswahltafel zu den Farbsorten die wesentlichen Anwendungsbereiche, Eigenschaften sowie dazugehörige Hilfsmittel.



Weitere detaillierte Informationen zu den Farbsorten finden Sie in den jeweiligen Technischen Merkblättern.

# 2-Komponenten Tampondruckfarben [Auswahl]

FARBSORTE	TP 253	TP 273	TP 300	TP 340
Anwendung	Spezifisch	Spezifisch	Sehr vielseitig	Vielseitig
Farbtyp/Konformitäten	 	 	  	  
Hauptanwendung	Textilien (BW und Synthetik) TPE / TPU "Soft-Touch" Oberflächen	Polyurethan Polyamid TPE / TPU Gummi "Soft-Touch" Oberflächen	Vorbehand. PP und PE Polyamid PMMA (Acryl) Polycarbonat Lackierte Oberflächen	ABS, SAN Polystyrol Hart-PVC Polycarbonat PMMA (Acryl)
Weitere Anwendungen	Polyurethan Polyester Kunstleder Gummi	Synthetische Gewebe Schaumstoffe	Duroplaste Metalle Polyacetal (POM) Polyester Polyurethan Holz	Polyamid Lackierte Untergründe
Eigenschaften	Flexibel. Waschbeständig. Gute Lösemittelbeständigkeit.	Sehr elastisch.	Äußerst vielseitig einsetzbar. Außergewöhnlich einfache, sichere Verdruckbarkeit. Gute Beständigkeit z.B. gegen Alkohol und diverse Chemikalien.	Sehr schnell verdruckbar. Sehr schnelle Trocknung. Hohe mechanische Festigkeit. Gute Beständigkeit gegen Alkohol, Benzin, Cremes und Hand-schweiß.
Trocknung Wetterbeständigkeit	Mittel Mittel	Mittel Mittel	Schnell Mittel	Sehr schnell Hoch
Farbtonangebot				
C-Mix 2000	●	●	●	●
Standard	●	●	●	—
Standard HD	○	○	●	●
Verarbeitung				
Mischungsverhältnis	1K / 2K 10 : 1	1K / 2K 10 : 1	1K / 2K 10 : 1	1K / 2K 10 : 1
Härtertyp: <b>Standard</b> Option	<b>TP 219/N</b> TP 219	<b>TP 219/N</b> TP 219	<b>TP 219</b> TP 219/N	<b>TP 219</b> TP 219/N
Verdüner: <b>Standard</b> Option schnell Option sehr schnell Option langsam	<b>ZM* A</b> ZM* B ZM* C VD 60	<b>ZM* A</b> ZM* B ZM* C VD 60	<b>ZM* A</b> ZM* B ZM* C VD 60	<b>ZM* U oder A</b> ZM* D oder B ZM* C VD 60
Verzögerer: sehr langsam	TPD	TPD	TPD	VZ 35



: Farbe konform zu Spielzeugnorm EN/71-3:2013



: Farbe ist zertifiziert für den Einsatz auf medizintechnischen Artikeln nach USP Medical Class VI








: Farbe mit besonders umwelt- und anwenderfreundlicher Formulierung  
Frei von Aromaten, Butylglykolat, Cyclohexanon, PAK, Solvent Naphtha



: Farbe kann optional 1- oder 2- komponentig verarbeitet werden



: 2-Komponentenfarbsystem  
Verarbeitung immer mit Härter

TP 400	TP 218	TP 318	TP 260	TP 307
Sehr vielseitig 	Vielseitig 	Sehr vielseitig 	Spezifisch 	Spezifisch 
Polycarbonat PMMA (Acryl) Co-Polyester ("Tritan") Vorbehand. PP und PE Polyamid	Vorbehandeltes PP und PE Polyamid Duroplaste PMMA (Acryl)	Glas Keramik Metalle Lackierte Untergründe Vorbehand. PP und PE	Metalle Lackierte Untergründe Duroplaste	Vorbehandeltes PP und PE Duroplaste PMMA (Acryl)
Lackierte Untergründe Duroplaste Metalle Polyacetal (POM)	Metalle Lackierte Untergründe Celluloseacetat (CAB)	Verchromte, vernickelte, vergoldete und rhodinierte Oberflächen PMMA (Acryl) Polyamid	Vorbehand. PP und PE PMMA (Acryl) Polyamid Polyacetal (POM) Polyurethan Polyester	Lackierte Untergründe Verchromte Oberflächen
Vielseitig anwendbar sehr einfache und sichere Verdruckbarkeit. Gute chemische Beständigkeiten, z.B. gegen kosmetische Präparate.	Hohe Chemikalien- und Füllgutbeständigkeit. Hohe mechanische Belastbarkeit auch für technisch-industrielle Anwendungen im Einsatz.	Je nach Wahl des Härters: Hohe mechanische Festigkeiten, ausgezeichnete Wasser-, Lösemittel- und Chemie- kalienbeständigkeiten.	Sehr hohe chemische Beständigkeit gegen viele organische Lösemittel, verdünnte Alkalien und Säuren, Öle und Fette. Sehr gute mechanische Festigkeit.	Hohe Beständigkeit gegen chemische Reinigungsmittel. Sehr gute mechanische Festigkeit.
Schnell Mittel	Mittel Gering	Mittel Gering	Langsam Gering	Mittel Sehr hoch
● — ●	● ● ●	● — ●	● ● ●	● ○ ○
1K /2K 10 : 1 <b>TP 219</b> TP 219/N	2K 4 : 1 <b>TP 219</b>	2K 10 : 1 bzw 4 : 1 <b>TP 219 (4 : 1)</b> <b>TP 219/VCH (10 : 1)</b>	2K 2 : 1 <b>TP 219</b>	2K 4 : 1 <b>TP 219/N</b> TP 219
<b>ZM* U</b> ZM* D ZM* C VD 60	<b>ZM* A</b> ZM* B ZM* C VD 60	<b>ZM* U</b> ZM* D ZM* C VD 60	<b>ZM* A</b> ZM* B ZM* C VD 60	<b>ZM* U oder A</b> ZM* D oder B ZM* C VD 60
VZ 35	TPD	VZ 35	TPD	VZ 35

ZM\* : Abkürzung für "Zusatzmittel", der Universal-Verdünnerfamilie für Coates Screen Inks Tampondruckfarben

- : Farbtonreihe verfügbar
- : Farbtonreihe auf Anfrage
- : Farbtonreihe nicht verfügbar

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

# 2 K-Tampondruckfarben Basis Information

## DEFINITION

Als Zweikomponentenfarben (oder 2 K-Farben) bezeichnet man Tampondruckfarben, bei denen vor der Verarbeitung eine als Härter bezeichnete Komponente, eine reaktive Chemikalie, in einem bestimmten Mischungsverhältnis der Farbe zugemischt wird.

Der Härter (= zweite Komponente) gibt also den 2-Komponentenfarben ihren Namen. Nach Zugabe des Härters in die Farbe lässt sich diese in einem begrenzten Zeitraum, von in der Regel einigen Stunden, verarbeiten (=Topfzeit).

## WIRKUNGSWEISE

In einer chemischen Reaktion vernetzt sich der Härter mit den Bindemittelharzen der Farbe und/oder mit der Oberfläche des bedruckten Substrates.

Durch den Einfluss des Härters erhält die Farbe einen höheren Grad an Beständigkeit als eine 1K-Farbe, sei es gegenüber aggressiven Chemikalien oder

langjährigen Witterungseinflüssen. Auf schwierigen Bedruckstoffen wie z.B. Glas, Metallen oder vorbehandelten Polyolefinen (PP/PE) ermöglicht erst der Härter eine sichere Haftung der Farbe.

Abhängig vom Einsatzzweck der Farbe, den zu bedruckenden Substraten, der Reaktionsfähigkeit der ausgewählten Bindemittelharze und der erforderlichen Vernetzungsdichte resultieren jeweils unterschiedliche Mischungsverhältnisse zwischen Farbe und Härter.

Das Spektrum reicht dabei von 10:1 (z.B. TP 318 mit Härter TP 219/VCH) über 4:1 (z.B. TP 218) bis zu 2:1 (z.B. TP 260).

## HÄRTER

In unseren 2K-Farben kommen Härter auf Basis von Polyisocyanat und Silan zum Einsatz. Isocyanathärter sind in TP 219, TP 219/N und TP 219/N-00 enthalten.

Sie eignen sich zur Verarbeitung mit diversen Bindemittelsystemen. Silanhärter sind z.B. im Härter

TP 219/VCH enthalten. Sie kommen in Farbsorten wie TP 318 zum Einsatz, wenn Haftung auf Glas, Keramik, Stahl oder Chromoberflächen erreicht werden soll.

## VARIANTEN VON 2 K-FARBEN

2K-Farben unterscheiden sich nicht nur im Mischungsverhältnis von Farbe und Härter. Neben Farbsorten, die zwingend mit Härter zu verarbeiten sind, gibt es noch eine weitere Variante.

Man unterscheidet:

### REINE 2K-FARBEN:

Solche Farben sind grundsätzlich mit Härterzugabe zu verarbeiten. Es sind dies u.a. unsere TP-Farbsorten TP 218, TP 318, TP 260, TP 307.

### OPTIONALE 2K-FARBEN:

Diese Farbsorten sind auch ohne Härterzugabe verarbeitbar. Der Härter wird nur bei Bedarf optional zugegeben.

Optional als 2K Farben verdruckbar sind u.a. unsere TP-Farbsorten TP 253, TP 273, TP 300, TP 340 und TP 400.



Weitere ergänzende Informationen:

Technische Merkblätter unserer TP-Farbsorten: Download: [www.coates.de](http://www.coates.de) Produkte

Farbsortenwahl Tampondruckfarben (Tabelle): Download: [www.coates.de](http://www.coates.de) Produkte

Die Verarbeitung von 2K-Farben: Download: [www.coates.de/sn-online](http://www.coates.de/sn-online) Allgemeine Informationen

03/2019

**Coates Screen Inks GmbH**

Wiederholdplatz 1 · 90451 Nürnberg

Tel: +49 911 64 22-0

Fax: +49 911 64 22 200

info.coates@sunchemical.com

[www.coates.de](http://www.coates.de)