



Farben



ANWENDUNGSHINWEISE UND WISSENSWERTES

DIE BASIS DES TAMPONDRUCKES

Die Basis des Tampondruckes ist das Klebrigwerden der freigelegten Farb-oberflächen im Klischee und – nach der Farbaufnahme – am Tampon. Dieser Effekt wird genutzt, um Farbe aus dem Klischee aufzunehmen und auch wieder vom Tampon auf das Druckgut abzugeben.

1. Vorbehandlung von Polyethylen und Polypropylen (Polyolefinen)

Um bei Polyolefinen Farbhafung zu erreichen, müssen diese vorbehandelt werden. Die Oberflächenspannung muss mindestens 38 Dyn = 0.038 N / m betragen. Mit dem Teststift (siehe Zubehörprospekt), dessen Tinte auf diesen Wert eingestellt ist, kann die Oberflächenspannung geprüft werden. Ist der Wert von 0.038 N / m nicht erreicht, muss intensiver vorbehandelt werden. Das Vorbehandeln kann mittels Flammgerät, Korona-Behandlung oder mit dem Haftvermittler MT oder MD erfolgen (Haftvermittler MD ist mittels Tampondruck direkt vor dem eigentlichen Druck mit der Farbe aufzubringen).

2. Nachbehandlung von Acetalharzen (POM), (Polyoxiden)

Eine weitere Werkstoffgruppe, die für gute Haftung besondere Massnahmen erfordert, sind die Polyoxide, z.B. Acetalharze, Delrin, Hostaform C usw. Nach dem Drucken muss die Farbe durch einen Hitzeschock mit der Materialoberfläche in Reaktion gebracht werden, dies nennen wir Thermo-diffusion. Der Hitzeschock von ca. 350 °C kann mit dem Flamm- oder Thermo-diffusionsgerät (Heissluft) erzeugt werden.

3. Aushärtezeiten

Zweikomponentenfarben benötigen in der Regel 2 – 6 Tage, um chemisch auszuhärten. Nach dieser Zeit wird auch die optimale Haftung, die chemische Beständigkeit und die Abriebfestigkeit erreicht. Die Weiterverarbeitung kann aber nach sehr kurzer Zeit – nach Erreichen der Griffestigkeit – erfolgen. Siehe Tabelle Farbeigenschaften (auf unserer Webseite erhältlich).

4. Chemische Beständigkeit

Einkomponentenfarben haben nie die gleiche chemische Beständigkeit wie Zweikomponentenfarben. 1K-Farben werden vor allem auf Materialien eingesetzt, welche von der angerührten / angemischten Farbe angelöst werden. In diesen Fällen besitzt der Untergrund selbst auch keine bessere chemische Beständigkeit als die aufgedruckte 1K-Farbe.

5. Abriebfestigkeit

Bei hohen Anforderungen an die Abriebfestigkeit werden vorzugsweise Zweikomponentenfarben eingesetzt.

6. Einstellung der Verarbeitungsviskosität

Alle Farben müssen auf die Verarbeitungsviskosität eingestellt werden. Bei Zweikomponentenfarben ist darauf zu achten, dass zuerst die Farbe mit dem Härter – ohne Zugabe von Verdünner – intensiv vermischt wird. Bei Nichtbefolgen verbleiben Härterkonzentrationen, die nur einen Teil der Farbe aushärten können, was zu Farbübertragungs- und Haftungsstörungen führt. Das Einstellen der gewünschten Arbeitsviskosität erfolgt durch tropfenweise Zugabe des Verdünners unter ständigem Rühren. Erfolgt die Verdünnerzugabe in zu grossen Teilmengen, oder – was leider auch vorkommt – wird die notwendige Verdünnermenge der Farbe auf einmal zugegeben, werden Farbpigmente ausgewaschen – der Pigmentschock ist eingetreten. Die Farbe ist ausgeflockt und unbrauchbar! Der während des Druckens an die Umgebung abgegebene Verdünner lässt die Farbe eindicken. Diese Verdünnermenge muss regelmässig ersetzt werden. Auch beim Nachverdün-ner muss in kleinen Mengen dosiert werden.

Beim offenen System wird der Verdünner – nach Entfernen des Messerhalters – mit dem Spachtel in die Farbe eingerührt. Das Einstellen der Viskosität ist farntonabhängig. Gewisse Pigmente bewirken ein thixotropes Verhalten. Thixotrope Farbe kann mit dem Viscospatula nicht gemessen werden. Ähnlich liegt der Fall auch bei hochdeckend eingestellten Farb-tönen. Haben Sie mit einer bestimmten Farbe vor Arbeitsende gute Drucker-genergebnisse erzielt, geben Sie diese in einen Mischbecher, rühren die Farbe nochmals gut auf und messen die vorhandene Viskosität. Beim nächsten Einsatz dieser Farbe finden Sie in Ihren Notizen die ideale Viskositätsein-stellung.

7. Verwendung von Verzögerern

Normalerweise sollte die Farbviskosität nur mit Verdünner eingestellt werden. Sind aussergewöhnliche Umwelteinflüsse vorhanden, wie hohe Raum-temperatur, Zugluft, etwas verlängerte Taktzeiten u.a., kann Verzögerer in kontrollierter Menge eingesetzt werden. Wir empfehlen, eine eigene Mi-schung aus Verdünner und Verzögerer, z.B. 4:1, herzustellen und mit die-sem definierten Verdünnergemisch die Farbviskosität einzustellen.

8. Verlaufmittel

Verlaufmittel wird eingesetzt, um die Oberflächenspannung der Farbe zu re-duzieren. Verlaufmittel enthalten Silikon und dürfen deshalb nur in gerings-ten Mengen der Farbe zugesetzt werden. Richtwert: 1 Tropfen / 10 g Farbe. Verlaufmittel reduzieren die Farbhafung!

9. Topfzeiten

Zweikomponenten-Farbsysteme sind einer chemischen Reaktion unter-worfen. Bei hohen Temperaturen und niedriger relativer Luftfeuchtigkeit (RLF) verkürzen sich die Topfzeiten.

MISCHSYSTEME, REZEPTE UND FARBTONANGEBOT

Mischsysteme

Für alle Farbtypen bieten wir ein Mischsystem an.

Rezepte

Für mehr als 1000 Farbtöne bestehen Rezepte, welche für den **Druck auf Weiss** kostenlos zur Verfügung stehen. Nachgestellt wurden die HKS-, RAL- und PMS-Vorlagen. Bestellen Sie bitte unseren Rezeptkatalog (oder laden Sie ihn von unserer Website herunter: www.teca-print.com).

Für den Einsatz auf **dunklen Untergründen, klarsichtigen Teilen und verspiegelten Flächen** werden die Sondertöne speziell rezeptiert. Wir benötigen hierzu den genauen Farbton (PMS, HKS, RAL oder Vorlage) und den Farbton des Untergrundes (Musterteile / Originalteile).

Farbtonangebot (HD = Hochdeckend)

Alle Farbsysteme sind in NT-Pigmentierung erhältlich und entsprechen der EN - 71, Teil 3, Sicherheit von Spielzeug, Migration bestimmter Elemente.

Farbtyp	TPC 118	TPC 180	TPC 301	TPC 320	TPC 528	TPC 508	TPC 200	TPC 230	TPC 250	TPC 270	TPC 728	TPC 760
System	1-K-Farbe	1-K 2-K	1-K 2-K	1-K 2-K	1-K 2-K	1-K 2-K	2-Komponenten-Farben				UV-Farben	
STANDARD-FARBTÖNE	HD	x	---	x	HD	HD	x	x	x	x	---	---
METALLEFFEKT / BRONZEFARBEN	HD	x	76/79	76/79	HD	HD	x	x	x		76/79	76/79
EUROSCALA-FARBEN	x	x	x	x	x		x	x	x	auf Anfrage	x	x
TAGESLEUCHTFARBEN	x	x	auf Anfrage	---	x	x	---	---	---	---	---	---
HD-Syst. separat erhältlich		x	---	x	---	---	x	x			---	---
MISCHSYSTEME	PC - HD	GF/1 o. 2K	MF/1 u. 2K	GF/1 o. 2K	PC - HD	PC - HD	GF/2K	GF/2K	GF/2K	GF/2K	PC	GF

1-KOMPONENTIG VERARBEITETE FARBEN

- TPC 118** *Hochdeckende, seidenglänzende Tampondruckfarbe für den Druck auf verschiedenste Kunststoffe*
wie Hart- und Weich-PVC, beschichtete Polyester und PET-G, Polystyrol und seine Mischpolymerisate ABS, ASA, SAN, Acrylglas PMMA und Polycarbonat PC, vorbehandelte Polyolefine PP und PE teilweise auf lackierte Flächen und Beschichtungen, Celluloseacetat CA und CAB, Papiere und Kartonagen.
- Eigenschaften Ausgezeichnete Deckkraft, Fließfähigkeit, Einsatz im geschlossenen sowie im offenen System, schnelle Trocknung.

1/2-KOMPONENTIG VERARBEITETE FARBEN

- TPC 180** *Sehr vielseitige, gut deckende Tampondruckfarbe*
geeignet auf Thermo- und Duroplaste, Holz, Papier und teilweise auf Metalle.
- Eigenschaften Glänzend. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft. Benutzerfreundliche und schnelltrocknende Verarbeitung in offenen, geschlossenen und in Runddrucksystemen.
- TPC 301** *Glänzende, aromaten- und anionfreie Tampondruckfarbe für den schnellen Einsatz auf verschiedenste Kunststoffe*
thermoplastische Kunststoffe aller Art, besonders auf: Polystyrol PS und seine Mischpolymerisate ABS, ASA, SAN, auf PC, PBTP, CA, CAB, PMMA, Hart-PVC, auf 1komp.- und teilweise auf UV-Lacke, Papiere und Karton.
- Eigenschaften Witterungsbeständig, gute mechanische und chemische Beständigkeit. Speziell geeignet für den Werbebereich, den Spielzeugsektor und die Aussenbedruckung von Lebensmittelverpackungen. Sehr schnelle Trocknung.
- TPC 320** *Vielseitige Tampondruckfarbe mit hohem Glanzgrad*
Haftung auf Thermoplasten, insbesondere ABS, PS und seine Co-Polymerisate ABS, ASA, SAN, Hart-PVC, PMMA und Polycarbonat PC. Auf Polyamid PA, Polyester und allgemein auf Duroplasten wird oft eine Vorbehandlung empfohlen.
- Eigenschaften Wetterfest. Benzin- und Alkohol-beständig, diese Eigenschaften können durch den Zusatz von Härter noch verbessert werden. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft.
- TPC 528** *Hochdeckende, seidenglänzende Tampondruckfarbe für den Druck auf Kunststoffe und Metall*
geeignet auf Hart- und Weich-PVC, beschichtete Polyester und PET-G, Polyamid PA, Polystyrol PS und seine Mischpolymerisate ABS, ASA, SAN, Acrylglas PMMA und Polycarbonat PC, vorbehandelte Polyolefine PE / PP sowie Tyvek, Celluloseacetat CA und CAB, Papiere, Kartonagen, vielfach lackierte Flächen und Beschichtungen, Metalle, Aluminium und Verbundstoffe.
- Eigenschaften ausgezeichnete Fließfähigkeit, Einsatz im geschlossenen sowie im offenen System, schnelle Trocknung.

2-KOMPONENTIG VERARBEITETE FARBEN

- TPC 508** *Hochdeckende, seidenglänzende Tampondruckfarbe für den Druck auf Kunststoffe sowie Metalle und Duroplaste*
Haftung auf Hart-PVC, PET-Modifikationen (PET-A, -E, -P), Polyamid PA und Polyetherimid PEI, Polystyrol PS und ABS, SAN, usw. Acrylglas PMMA und Polycarbonat PC, vorbehandelte Polyolefine PE/PP sowie Tyvek, Celluloseacetat CA und CAB, Papiere, Kartonagen, Glas, vielfach lackierte Flächen und Beschichtungen, Metalle, Aluminium und Verbundstoffe.
- Eigenschaften Ausgezeichnete Fließfähigkeit, Einsatz im geschlossenen sowie im offenen System.

- TPC 200** *Hochbeständige, glänzende Tampondruckfarbe*
Einsatz im technisch-industriellen und grafischen Bereich auf Celluloseacetat CA, Polyamid PA, Polyester, Polyacetat POM (nachbehandelt), vorbehandeltes Polyethylen PE und Polypropylen PP, Duroplaste, Metalle und lackierte Untergründe (auch pulverbeschichtete und 2-komponentig lackierte Flächen).
- Eigenschaften Schnelltrocknende Farbe mit guter Haftung. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft.

- TPC 230** *Besonders hochbeständige Tampondruckfarbe*
Beste Haftung auf Duroplasten, lackierten Flächen, NE / FE-Metallen, Polyamid PA, Polycarbonat PC, Polyester, Polymethylacrylat PMMA, Polyurethan PUR und Hart-PVC. Einsatz vor allem in industriellen Bereichen.
- Eigenschaften Schnelltrocknend und glänzend. Chemisch äusserst resistent gegen organische Lösungsmittel, Chemikalien, verdünnte Alkalien und Säuren. Die Beständigkeit gegen mechanischen Abrieb ist im Vergleich zur TPC 200 nochmals wesentlich besser. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft.

- TPC 250** *Glänzende Tampondruckfarbe auf Glas*
Ebenso gut auf Duroplaste, Keramik, Metalle einschliesslich verchromter, vernickelter, vergoldeter oder rhodierter Oberflächen.
- Eigenschaften Die im Mischverhältnis (20:1) mit den Härtern HG, HH und HI verarbeitete Farbe bringt je nach Härtereinsatz bei Einbrand oder Lufttrocknung sehr gute Haftung, chemische und mechanische Beständigkeit. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft.

- TPC 270** *Hochbeständige, sterilisierbare Tampondruckfarbe mit gutem Glanz*
auf Thermoplaste, Duroplaste und Epoxidharze, lackierte Untergründe, diverse Metalle.
- Eigenschaften Autoklaven-fest bis 140 °C / 1 h, schnell trocknend. Hohe Chemikalien- und Aussenbeständigkeit. Gute, in der HD-Ausführung ausgezeichnete Deckkraft

UV-FARBEN

- TPC 728** *hochglänzende, nahezu universell einsetzbare UV-härtende Tampondruckfarbe*
auf Kunststoffen wie vorbehandelte Polyolefine PE / PP, Hart-PVC, Polystyrol PS und seine Varianten ABS, SAN usw., PMMA, Polycarbonat PC, Polyamid PA, auch PA-GF(Glasfaser-verstärkt), und teilweise PET-Materialien, sowie Duroplaste. Ebenso auf verschiedene Beschichtungen (Lackierungen) und teilweise auf Metalle einsetzbar.
- Eigenschaften Schnelle Härtung unter UV-Strahlung. Extrem hohe Beständigkeit, vergleichbar mit derjenigen von konventionellen 2k-Farben
- TPC 760** *UV-härtende Tampondruckfarbe zum Bedrucken von vorbehandeltem Polypropylen*
Ebenso geeignet auf nicht flexible Teile aus Hart-PVC, PC, PET, Polystyrol PS und seine Mischpolymerisate ABS, ASA, SAN PS, ABS, SAN
- Eigenschaften Härtet zu einem spröden Farbfilm aus, daher eher auf feste Presseile als auf flexiblen Untergründen geeignet.

HAFTUNG AUF VERSCHIEDENEN UNTERGRÜNDE



GRUNDMATERIAL	Farbtyp System	TPC 118		TPC 180		TPC 301		TPC 320		TPC 528		TPC 200		TPC 250		TPC 270		TPC 728		TPC 760		
		1-K-Farbe	2-K	1-K	2-K	1-K	2-K	1-K	2-K	vielseitig												
POLYOLEFINE vorbehalten	PE	++	+++																			
	vorbeh.Polypropylen	++	+																			
	Polystyrol	+++ (mit VP)	++	+++	+++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Styrolpolymerisate	+++ (mit VP)	++	+++	+++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
THERMOPLASTE	PET	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Lineare Polyester	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	PET-A, E, P	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	PET-G	+++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	PVC hart	+++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	PVC weich	++																				
	PAN	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Polyacrylverbindungen	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Polydimethylmethacrylat	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Polyacrylnitril-Verb.	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
POLYOXIDE nachbehalten	PBTP	++	+++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	vorbeh.Polyester	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Polycarbonate	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	polyamide (Nylon)	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Polyurethan	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Celluloseacetat	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Celluloseacetobutyrat	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	CAB	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	POM	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	POM-G	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
DUROPLASTE	Duroplaste allg.	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Phenoplaste	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Epoxidharze	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Aminoplaste	++	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
FE-METALLE entfetten	Stahl, rostfrei	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Stahl / Eisen	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
NE-METALLE entfetten	ALU., elox., gebürstet	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Chrom / verchromt	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Kupfer	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Messing	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
LACKIERTE OBERFL.	Nickel / vernickelt	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Zinn / verzinkt	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Zinn / verzinkt	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Zink / verzinkt	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
DIVERSES MATERIAL	Einkomp.-Lacke	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	2K-/UV-/Pulverlacke	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Glas, Keramik (teilw. email.)	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
ELASTOMERE	Holz, roh	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Papier / Karton	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Leder / Kunstleder	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	Naturkautschuke (Gummi)	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
	diverse Th.-plast.Elastom.	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++

BITTE LESEN SIE DIE TECHNISCHE MERKBLÄTTER ÜBER DIE JEWEILIGEN TAMPONDROCKFARBEN UND HILFSMITTEL

Die Angaben in unseren Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Sie dienen der Unterrichtung unserer Geschäftsfreunde, doch ist es unbe-

dingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit einige Druck- und Haftungsversuche unter örtlich massgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. Änderungen sind jederzeit - in Angebot und technischen Belangen - ohne Voranmeldung möglich!

+ = bedingt geeignet, ++ = geeignet, +++ = speziell geeignet
 (++) = geeignet: (++) = Einsatz; wenn erhöhte Werte in mechanischer oder chemischer Festigkeit, oder sonstige speziellen Farbeigenschaften gefordert werden.
 1 = vorbehandelt GF = mit Glasfasern * = Ofen tw = teilweise

GEBRAUCHSANLEITUNG VISCOSPATULA

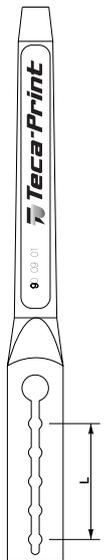
Vorgehensweise:

- Rühren** Sie die Farbe so lange bis sie homogen gemischt ist.
- Stellen Sie den Teca-Print **Mischbecher** in den Teca-Print **Becherhalter**.
- Geben Sie die benötigte Menge an **Farbe** in den Mischbecher.
- Verdünner** unter ständigem Rühren tropfenweise zugeben.
- Halten Sie den Becher so, dass die **grosse runde Öffnung** des VISCOSPATULA von der Farbe halb geschlossen ist.
- Ziehen Sie den Viscospatula aus dem Becher und halten Sie ihn **senkrecht** nach unten.
- Beobachten Sie, wie sich die Markierungen an dem Viscospatula von oben nach unten öffnen. Dieser Vorgang dient zur Einstellung der **Viskosität** (Abflussgeschwindigkeit) der Farbe. Hierbei wird die Zeit gemessen welche die Farbe benötigt, um am Spachtel abzufliessen. Die Messstrecke beginnt bei der ersten und endet bei der fünften (letzten) kleinen Öffnung. Mit der Uhr können Sie die Sekunden feststellen. Aufgrund von Erfahrungen geben wir für eine gute Farbeinstellung eine Abflusszeit von ca. **8 Sekunden** an. Je nach Farbtyp, Farbton und Verarbeitungsweise kann diese Zeit nach oben oder unten variieren.

Hinweise:

Ist die **Abflusszeit kürzer** als angegeben, dann ist die Farbe zu dünn und kann durch Farbzugabe korrigiert werden. Ist die **Abflusszeit länger** als angegeben, dann ist die Farbe zu dick, wird aber durch die Zugabe von Verdünner (tropfenweise und unter ständigem Rühren) berichtigt.

Bei **thixotropem** Verhalten der Farben (z.B. einige Farbtöne mit Blau) ist der Viscospatula nicht sinnvoll einsetzbar. Solche Farben werden mit Erfolg mit ca. 8 bis 10 % Verdünnerzugabe eingestellt.



L =
Messstrecke

BESTELLINFORMATION FARBEN UND HILFSMITTEL

Farben

Unser weitreichendes Farbenangebot wird in 1l-Dosen geliefert. Die meisten Farbtöne sind auch in den praktischen 200 ml-Tuben erhältlich. Die Tagesleuchtfarbtöne der TPC 180 sind nur in 1l-Dosen erhältlich. Es muss mit circa 4 Wochen Lieferzeit gerechnet werden. In den Typen TPC 118, 508 und 528 beinhalten die Dosen 500 Gramm. Lieferzeit circa 1 Woche. Alle Metallfarben nur auf Anfrage.

BEZEICHNUNG	ARTIKELNUMMERN		LIEFERUNG
	200 ml - Tube	1l / 1kg - Dose	
FARBEN			
TPC 118	F11 xx0xx 2	F11 xx0xx 6	ab Lager
TPC 180	F18 xx8xx 2	F18 xx8xx 4	ab Lager
TPC 301	F30 xx8xx 2	F30 xx8xx 4	ab Lager
TPC 320	F32 xx8xx 2	F32 xx8xx 4	ab Lager
TPC 528	F52 xx0xx 2	F52 xx0xx 6	ab Lager
TPC 508	F50 xx0xx 2	F50 xx0xx 6	ab Lager
TPC 200	F20 xx8xx 2	F20 xx8xx 4	ab Lager
TPC 230	F23 xx8xx 2	F23 xx8xx 4	ab Lager
TPC 250	F25 xx8xx 2	F25 xx8xx 4	ab Lager
TPC 270	---	F27 xx8xx 4	auf Anfrage *
TPC 728	---	F72 xx0xx 6	auf Anfrage *
TPC 760	---	F76 xx8xx 4	auf Anfrage *

BEZEICHNUNG	ARTIKELNUMMERN		LIEFERUNG
	100 ml - Tube	1 l - Dose	
HÄRTER			
HA	F98 00023 1	F98 00023 6	ab Lager
HB	F98 00024 1	F98 00024 6	ab Lager
HG	F91 00021 1	F91 00021 4	ab Lager
HH	F91 00025 1	F91 00025 4	ab Lager
HI	F91 00026 1	F91 00026 4	ab Lager
HM	F98 00021 1	F98 00021 6	ab Lager
HN	F91 00022 1	F91 00022 4	ab Lager
HP	F94 00021 1	F94 00021 4	ab Lager
HR	F91 00024 1	F91 00024 4	ab Lager
HV	F98 00022 1	F98 00022 6	ab Lager
HW	F94 00022 1	F94 00022 4	ab Lager

* Auf Anfrage, circa 2 – 4 Wochen Lieferzeit

** Wird nicht der Farbe beigemischt

AS = Antistatistikmittel AP = Antistatistikpaste PV = Verzögerungspaste MP = Mattpulver
MT = Haftvermittler MV = Verlaufsmittel PP = Haftzusatz

Hilfsmittel

Härter sind in 100 ml-Tuben und 1l-Dosen erhältlich. Alle **Lösemittel** und **spezielle Hilfsmittel** sind in 1l-Dosen erhältlich, einige auch in 5l-Kannen oder 25l-Fässern. Nachstehend sind die entsprechenden Bestellnummern aufgelistet:

BEZ.	ARTIKELNUMMERN			LIEFERUNG
	1 l - Dose	5 l - Kanne	25 l / 30 l - Fass	
VERDÜNNER				
VC	F94 00002 4	F94 00002 5	---	ab Lager
VD	F91 00001 4	F91 00001 5	F91 00001 8*	ab Lager
VF	F91 00004 4	---	---	ab Lager
VG	F91 00005 4	---	---	ab Lager
VM	F98 00001 4	F98 00001 5	F98 00001 8*	ab Lager
VN	F91 00007 4	F91 00007 5	---	ab Lager
VO	F98 00003 4	F98 00003 5	F98 00003 8*	ab Lager
VP	F98 00002 4	F98 00002 5	F98 00002 8*	ab Lager
VQ	F98 00005 4	---	---	ab Lager
VR	F98 00004 4	F98 00004 5	F98 00004 8*	ab Lager
VS	F91 00002 4	F91 00002 5	---	ab Lager
VT	F91 00006 4	---	---	ab Lager
VV	F94 00003 4	---	---	ab Lager
VW	F94 00001 4	---	---	ab Lager
VX	F91 00003 4	---	---	ab Lager
VERZÖGERER				
ZF	F94 00011 4	---	---	ab Lager
ZG	F91 00012 4	---	---	ab Lager
ZM	F98 00011 4	F98 00011 5	F98 00011 8*	ab Lager
ZU	F98 00012 4	F98 00012 5	F98 00012 8*	auf Anfrage *
ZW	F94 00012 4	---	---	ab Lager
REINIGER				
RE	F91 00031 4	F91 00031 5	F91 00031 8*	ab Lager
RA	F99 00031 4	F99 00031 5	F99 00031 8*	ab Lager
RB	F98 00032 4	---	---	auf Anfrage *
HILFSMITTEL				
AS	F98 00041 4	---	---	ab Lager
AP	F91 00047 4	---	---	auf Anfrage *
PV	F91 00015 4	---	---	auf Anfrage *
MP	F91 00042 4	---	---	auf Anfrage *
MT **	F91 00043 4	---	---	ab Lager
MV	F91 00044 4	---	---	ab Lager
PP	F94 00045 4	---	---	auf Anfrage *

xx = bei Bestellungen ist die Nummer des gewünschten Farbtönen einzutragen, z.B.:

Standard-Farbtöne: F32 31800 2 F32 = TPC 320, 31 = Blau 31-NT, 00 = Standardfarbton, 2 = 200 ml-Tube
GF-Mischsystem: F18 92805 4 F18 = TPC 180, 92 = GF-Mischsystem, 05 = GF-Mischfarbe GF-05 (Magenta), 4 = 1l-Dose
MF-Mischsystem: F30 92809 4 F30 = TPC 301, 96 = MF-Mischsystem, 09 = MF-Mischfarbe MF-11 (Grün), 4 = 1l-Dose
Spezial-Farbtöne: F20 00107 4 F20 = TPC 200, Spezialfarbton Nr. 00107-NT, 4 = 1l-Dose

EINSATZ DER HILFSMITTEL

HILFSMITTEL	Farbtyp		TPC 118	TPC 180	TPC 301	TPC 320	TPC 528	TPC 508	TPC 200	TPC 230	TPC 250	TPC 270	TPC 728	TPC 760	
	System	Speziell	1-K-Farbe	1-K 2-K	1-K 2-K	1-K 2-K	1-K 2-K	vielseitig	vielseitig	2-Komponenten-Farben				UV-Farben	
					**			vielseitig	vielseitig	erhöht best.	Glasfarbe	sterilisierbar		vielseitig	PP-Farbe
HÄRTER ⁽¹⁾	UV-beständig	HA	10:1 ⁽²⁾					0 ... 5:1	4:1						
	UV-beständig	HB	10:1 ⁽²⁾					0 ... 5:1							
	Einbrenn-Glashärter	HG									20:1				
	Glashärter	HH									20:1				
	Glashärter	HI									20:1				
		HM	10:1 ⁽²⁾					0 ... 5:1	4:1						
		HN		10:1			10:1			4:1	2:1		4:1		
	UV-beständig	HR		10:1			10:1						4:1		
Glashärter	HV							20:1							
	HW			100:7											
Topfzeiten in h. ⁽³⁾			> 12	> 8 ... 10	12 h / 21 °C	> 8	> 8 ... 16	> 8	8	6 / 4	8 ... 12	8	---	---	
VERDÜNNER	V-Zahl ⁽⁴⁾	f													
	~ 40	1	VC												
	~ 40	1	VD	x			x		x	x		x		x	
	~ 25	0.6	VF	x			x		x	x		x			
	~ 200	5	VG	x			x		x	x	x	x		x	
	~ 20	0.5	VS	x					x	x	x	x	x	x	
	~ 25	0.6	VX ⁽⁶⁾		PS/PMMA		PS/PMMA				x				
	~ 40	1	VM	x				x	x				x		
	~ 40	1	VN		x			x		x	x		x		
	~ 20	0.5	VO	x				x	x				x		
	~ 12	0.5	VV				x								
	~ 70	1.75	VW				x								
	~ 10	0.25	VT		x			x		x	x		x		
	~ 40	1	VP ⁽⁵⁾		PS/ABS/SAN					x	x		x		
	---	---	VQ ⁽⁶⁾		Flexi / PMMA										
~ 15	0.4	VR ⁽⁷⁾	x					x	x						
VERZÖGERER ⁽¹¹⁾	~ 1000	25	ZF												
	~ 1000	25	ZG		x			x	x	x	x	x			
	~ 190	5	ZW				x								
	~ 500	12	ZD												
	~ 900	22	ZM	x					x	x					
	~ 100	2.5	ZU	x					x	x					
ALLGEMEINE HILFSMITTEL ⁽¹⁰⁾	Antistatikmittel	AS/AM	0,5 ... 1 %	x			x	0,5 ... 1 %		0,5 ... 1 %				nicht empfohlen	
	Antistatikpaste	AP	5 ... 10 %	5 ... 10 %			5 ... 10 %	5 ... 10 %		5 ... 10 %				5 ... 10 %	
	Verzögerungspaste	PV	5 ... 10 %	5 ... 10 %			5 ... 10 %	5 ... 10 %		5 ... 10 %					
	Mattpulver	MP	3 ... 6 %	3 ... 6 %	3 ... 6 %	3 ... 6 %	3 ... 6 %			3 ... 6 %					
	Haftvermittler ⁽⁸⁾	MT													
		MD						x							
	Verlaufmittel	MV	max 1%	max. 1%			max 1%	max 1%			max 1%				
Haftzusatz ⁽⁹⁾	PP	x	x			x	x								

REINIGER	Flammpunkt > 25°C		RE
	Flammpunkt < 20°C		RA
	Flammpunkt > 75°C		RB

zur Reinigung sämtlichen Zubehörs

- (1) Härter müssen mit der entsprechenden Sorgfaltspflicht ein- und umgesetzt werden. Starke Abweichungen vom vorgegebenen Verhältnis Farbe:Härter führen zu Problemen, die teilweise erst im längerfristigen Einsatz auftreten. Hierzu gehören mangelnde Beständigkeiten, Sprödigkeit und Haftenbussen. **Nach dem Einarbeiten des Härters und nachfolgender Verdünnung – diese Reihenfolge ist sehr wichtig – sollte das System etwa 15 min Ruhezeit haben**, damit eine optimale Substratbenetzung mit erwartetem Verlauf entstehen kann.
 - (2) Härter nur zur zusätzlichen Steigerung der Chemikalienfestigkeit.
 - (3) **Topfzeiten** beim Einsatz von Metalleffektfarben nur ca. die Hälfte. Topfzeiten sind bei allen Farbsorten direkt abhängig von Raumtemperatur (Rt) und relativer Luftfeuchtigkeit (RLF).
 - (4) **V-Zahl**: Verdunstungszahl, **f** = relative Verdunstungsgeschwindigkeit im Vergleich zu VC und VD.
 - (5) Mit **Verdüner VP** wird die Haftungsabundung auf Polystyrol und dessen Modifikationen wesentlich verbessert.
 - (6) **Äusserst milder Verdüner zur Verhütung von Spannungsrisen bei PMMA und Polystyrol- Spritzteilen**. Verdüner VX löst Kunststoffe nicht an und kann deshalb auch zur Reinigung eingesetzt werden.
 - (7) **Verdüner VR** enthält **XYLOL** und kann nicht zu den unbedenklichen Produkten aus der Lösemittel-Reihe gezählt werden. Ebenso liegt der **Flammpunkt bei < 0°** und bedarf spezieller Aufmerksamkeit betreffend **Zünd- und Brandgefahr!**
 - (8) **Haftvermittler MT** wird durch Spritzen, Tauchen oder Streichen aufgebracht, und nicht der Farbe beigemischt. **Haftvermittler MD** ist die druckbare Variante des MT und wird im Einfachdruck direkt mit der nachfolgenden Farbe („in line“) aufgetragen.
 - (9) **Haftzusatz PP** in 10...20 % Menge zugeben. Es kommt zu keiner Topfzeitausbildung. Hingegen reduzieren sich die Beständigkeitswerte.
 - (10) **Allgemeine Hilfsmittel**: für alle Farbtypen einsetzbar – ausgenommen Einbrenn- und UV-Farben, sowie TPC 301.
 - (11) **Verzögerer** werden meist Anwendungsbezogen, als definierte Verdüner / Verzögerer-Mischung eingesetzt.
- * benötigte UV-Licht-Leistung in mJ / cm² um die Farbe auszuhärten.
 ** cyclohexanon- und aromatenfrei **x** = geeignet
- BITTE LESEN SIE DIE TECHNISCHEN MERKBLÄTTER ÜBER DIE JEWEILIGEN TAMPONDRUCKFARBEN UND HILFSMITTEL**

Ausführliche Informationen über die Eigenschaften von Farben und Härtern (Deckkraft, Trocknung, Verarbeitung...) finden Sie auf unserer Website, zusammengefasst in einer übersichtlichen Tabelle.

www.padprinting.biz
www.tampographie.biz
www.tampondruck.biz
www.teca-print.com



Teca-Print

Teca-Print AG

Postfach

Bohlstrasse 17

CH-8240 Thayngen

Tel. +41 (0)52 645 2000

Tel. +41 (0)52 FON TECA

Fax +41 (0)52 645 2102

info@teca-print.com

teca-print.com