

BRILLANTSILBER 900UV4374



Technisches Merkblatt

UV-Siebdruckfarben

1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Hochglänzendes Brillantsilber zum Einsatz im Siebdruck (Direktdruck) auf PVC, vorbehandeltes Polyethylen (PE) und Polypropylen (PP) sowie Papier und Karton.

Da sich die Bedruckstoffe hinsichtlich ihres chemischen Aufbaus und der Herstellungsart stark voneinander unterscheiden können, ist stets eine Eignungsprüfung vorzunehmen.

2. EIGENSCHAFTEN:

Das sehr reaktive, niedrigviskose Brillantsilber 900UV4374 mit leafing-Pigmenten zeichnet sich durch hohe Brillanz und Metalleffekt aus.

Die leafing-Pigmente sind von flacher Struktur. Da die Benetzung der Pigmentoberfläche durch Bindemittel jedoch schwierig ist, resultiert daraus eine ungenügende Einbettung der Pigmentteilchen in den Farbfilm. Das wiederum führt zu einer verminderten Abriebfestigkeit der Farben.

Das Brillantsilber 900UV4374 ist konstitutionsgemäß frei von toxischen Elementen und Lösemitteln. Die verwendeten Rohstoffe halten die Grenzwerte der *aktuellen Europa-Norm EN 71* (Sicherheit von Spielzeug), Teil 3 (Migration bestimmter Elemente) ein.

3. FARBENPALETTE:

1-K – Brillantsilber 900UV4374

4. HILFSMITTEL:

Um die Spaltfestigkeit des Brillantsilbers vor dem Überdruck mit Lack oder Lasurfarben zu erhöhen, ist die Zugabe von Verschnitt 900UV0313 zu empfehlen.

Verschnitt (Zugabemenge 20-40%) 900UV0313

5. VERARBEITUNGSHINWEISE:

5.1 Vorbehandlung:

Um sicherzustellen, dass die Oberflächenspannung bei PE mindestens 42 mN/m und bei PP mindestens 48 mN/m beträgt, damit eine ausreichende Haftung auf dem Untergrund gewährleistet ist, empfiehlt sich generell eine Inline CORONA -Vorbehandlung.

5.2 Druckform / Druckmaschine:

Für den Druck geeignete Siebdruckgewebe für Flachdruck sind Gewebe 150-31 bis 180-27 bzw. für rotativen Siebdruck RotaMesh[®] RM 305/17%, RM 305/13% und RotaPlate[®] 305 S bzw. Screeny[®] KM/ KS oder S- Line[®] RSS.

Als Rakelblattmaterialien sind Produkte zu verwenden, die gegen Acrylsäureester resistent sind.

5.3 Härtungsbedingungen:

Das Brillantsilber 900UV4374 kann mit Mitteldruck-Quecksilberdampfstrahlern von mindestens 160 W/cm gehärtet werden.

Die erforderliche Energiedosis beträgt 150-200 Millijoule (mJ/cm²) gemessen mit Kühnast UV- Integrator unter Laborbedingungen.

An die UV-Härtung schließt sich eine Nachhärtungsphase an. Diese ist nach ca. 24 Stunden abgeschlossen. Der Farbfilm besitzt dann seine Endigenschaften.

Nicht gehärtete Drucke sind Sondermüll. Es empfiehlt sich deshalb, Makulatur grundsätzlich unter dem UV-Strahler zu härten. Sie sind nach dem Aushärten deponiefähig und gefahrlos zu verbrennen.

6. REINIGUNG:

Sowohl Siebe, Rakel und andere Arbeitsmittel können mit RUCO Siebreiniger 32335 gereinigt werden. Wird nicht in einer vollautomatischen Waschanlage gereinigt, müssen beim Reinigen unbedingt Handschuhe getragen werden. Mit UV-Farbstoffen verunreinigtes Waschmittel sollte nicht gleichzeitig zum Auswaschen konventioneller Siebdruckfarben eingesetzt werden. Lösungsmittel, die UV-Farbstoffe enthalten, sind nicht zur Rückgewinnung geeignet, sondern als Sondermüll zu behandeln.

Universalreiniger 32335
Waschanlagenreiniger 100VR1240C

7. LAGERSTABILITÄT:

Bei 21°C ist eine Lagerstabilität von 6 Monaten im Originalgebinde gewährleistet. Höhere Lagertemperaturen reduzieren die Lagerstabilität.

900UV4374

8. GEFAHRENHINWEISE:

UV-Farben können hautreizend und sensibilisierend wirken und somit eine Überempfindlichkeit erzeugen. Der Einsatz von Wegwerf-Handschuhen und Augenschutz sollte im gesundheitlichen Interesse des Anwenders selbstverständlich sein. Zusätzliche Hinweise entnehmen Sie bitte dem Sicherheitsdatenblatt, dem Merkblatt über den Umgang mit UV-Farben vom Verband der Druckfarben-Industrie sowie dem Merkblatt der Berufsgenossenschaft über den Umgang mit UV-Farben. Letzteres ist zu beziehen bei der Berufsgenossenschaft Druck und Papierverarbeitung, Rheinstr. 6-8, D-65185 Wiesbaden, Bestell-Nummer 205.

Für weitere technische Rückfragen stehen Ihnen unsere Mitarbeiter aus dem Produktmanagement jederzeit gerne zur Verfügung.

A.M. RAMP & Co GmbH
Lorsbacher Strasse 28
D-65817 Eppstein

Tel: +49 (0) 6198-304-0
FAX: +49 (0) 6198-304-287
E-Mail: info@ruco-inks.com
www.ruco-inks.com

