



Coates Screen

Technisches Merkblatt

SIEBDRUCKFARBEN A

ANWENDUNG

Für Bedruckstoffe wie Holz, lackierte Untergründe, grundierte Metalle, verschiedene thermoplastische Kunststoffe ohne Weichmacher bzw. mit geringem Weichmacheranteil (z.B. Acrylglas, Hart-PVC, diverse duroplastische Kunststoffe). Weiterhin kann die Siebdruckfarbe A zum Bedrucken von Acrylglaspritzlingen (Blendeneinleger für Elektroindustrie) verwendet werden.

EIGENSCHAFTEN

Die Siebdruckfarben A sind oxidativ, durch Aufnahme von Luftsauerstoff trocknende Siebdruckfarben. Sie besitzen eine glänzende bis seidengänzende Oberfläche, sind hochpigmentiert und haben eine gute Deckkraft. Siebdruckfarben A sind witterungsbeständig und somit für die Außenwerbung geeignet.

PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT DER FARBTÖNE

Die Siebdruckfarben A sind für den Außeneinsatz geeignet. Es werden nur Pigmente verwendet, die nach der Wollskala (DIN 16525) eine Lichtbeständigkeit von 7-8 haben. Werden die Grundfarben mit hohem Anteil Weiß oder Lack vermischt, reduziert sich die Lichteinheit der Drucke.

Die Farbtöne A-NT enthalten keine umweltrelevanten Schwermetalle und entsprechen den Bedingungen der EN 71, Sicherheit von Spielzeug Teil 3, Migration bestimmter Elemente.

EINSTELLUNG FÜR DEN SIEBDRUCK

Die Siebdruckfarben A werden vor ihrer Verarbeitung mit den entsprechenden Verdünnern oder Verzögerern eingestellt.

Verdünner AV	für den Druck von Flächen und groben Schriften
Verzögerer AD	für den Druck feinsten Details

SPRITZLACKIERUNG

Siebdruckfarben A lassen sich auch mittels Spritzverfahren verarbeiten. Zur Einstellung dieser Farbqualität auf Spritzkonsistenz steht der Spritzverdünner AVSP zur Verfügung.

TROCKNUNG

Die Siebdruckfarben A trocknen durch Aufnahme von Luftsauerstoff (oxidative Trocknung). Durch Wärmeanwendung (bis ca. 80°C) kann die An- und Durchtrocknung wesentlich beschleunigt werden. Die Zugabe von 0,25 bis maximal 0,5 % Trockner A/ST-00 empfiehlt sich bei Farbanbrüchen oder auch Farben, die mehrere Jahre auf Lager stehen.

TROCKNUNGSZEITEN

Handtrocknung bei 20°	nach ca. 2- 4 h
Endtrocknung bei 20°	nach ca. 12 -24 h

BRONZEFARBEN

Für den Druck metallischer Schmuckfarben stehen dem Anwender die Bronzepasten mit der Bezeichnung B 75 bis B 79 zur Verfügung.

Die Bronzepasten werden mit dem entsprechenden Bronzebinder A/B vor der Verarbeitung angemischt.

Mischungsverhältnisse nach Gewichtsteilen:

Goldbronzepaste: A/B = 1 : 3-4

Silberbronzepaste: A/B = 1 : 4-6

Müssen Bronzedrucke überlackiert bzw. überdruckt werden, empfiehlt es sich den Goldbronzemischungen noch zusätzlich 10-30% Bronzebinder A/B zuzusetzen. Eine Überprüfung der Überdruck- bzw. Überlackierbarkeit ist in allen Fällen notwendig.

Bronzedrucke neigen unter Einwirkung von Luftfeuchtigkeit und sauren Bestandteilen in der Luft zum Oxidieren. Besonders Gold- und Kupferbronze-Drucke werden dadurch unansehnlich. Man kann den Oxidationsprozess für einige Zeit hinauszögern, indem man den Bronzesiebdruck zusätzlich überlackiert.

BEDRUCKSTOFF

Vor der Bedruckung von lackierten Untergründen wie auch bei Plattenmaterialien und Spritzlingen sind Andruckversuche zwecks Farbhaftung durchzuführen.

Das Vorhandensein von Trennmitteln und Gleitmitteln an der Bedruckstoffoberfläche verschlechtert oder verhindert eine gute Farbhaftung. Oftmals kann durch Reinigen mit Spiritus oder einem anderen geeigneten Medium Abhilfe geschaffen werden.

REINIGUNG

Die Siebdruckfarben A lassen sich mit Universalreinigungsmittel URS oder URS 3 von Schablonen und Werkzeugen entfernen.

VERPACKUNG

Siebdruckfarben A werden in 1 ltr. und teilweise in 5 ltr. Gebinden geliefert.

LAGERHALTUNG

Siebdruckfarben A können bei längerer Lagerhaltung zur Hautbildung neigen. Um dies zu vermeiden, ist es ratsam, die Dosen gut zu verschließen ggf. überschichtet man die Farbe mit etwas Verdünner AV oder Verzögerer AD.

LAGERBESTÄNDIGKEIT

Angaben zur Haltbarkeit siehe Dosenetikett.

KENNZEICHNUNG

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter nach Verordnung (EG) 1907/2006 enthalten die Kennzeichnung nach Europäischer Zubereitungsrichtlinie (1999/45/EG) und Hinweise über Schutzmaßnahmen bei Verarbeitung, Lagerung und Entsorgung.

Die in den Sicherheitsdatenblättern gemachten Angaben beziehen sich auf vorschriftsmäßige Anwendung nach diesem Merkblatt.

STANDARDFARBTÖNE

zitronengelb	A 10/NT	ultrablau	A 32/NT
mittelgelb	A 11/NT	dunkelblau	A 33/NT
dunkelgelb	A 12/NT	türkis	A 34/NT
orange	A 15/NT	violett	A 37/NT
ockergelb	A 17/NT	hellgrün	A 40/NT
hellrot	A 20/NT	tannengrün	A 41/NT
signalrot	A 21/NT	brillantgrün	A 42/NT
karminrot	A 22/NT	hellbraun	A 50/NT
rosa	A 25/NT	dunkelbraun	A 51/NT
hellblau	A 30/NT	weiß	A 60/NT
mittelblau	A 31/NT	schwarz	A 65/NT

RASTERFARBEN NACH EUROPASKALA

gelb	A/180-NT
magenta	A/181-NT
cyan	A/182- NT

SPEZIALFARBEN

Transparentpaste	A/TP	Überzugslack	A 70
Trockner	A/ST-00	Überzugslack matt	A 70/MT
Bronzebinder	AB		

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 unbedingt erforderlich, vor Beginn der Arbeit eigene Druckversuche unter den örtlich maßgebenden Bedingungen im Hinblick auf den Verwendungszweck durchzuführen. – Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit. APRIL 2008 – VERSION Nr. 4

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