



FARBY SITODRUKOWE SERIA 9600 DO POLIESTRÓW

DANE TECHNICZNE I STOSOWANIE

Solwentowe Farby Sitodrukowe Serii 9600 przeznaczone są przede wszystkim do druku na surowych poliestrach. Farby tworzą powierzchnię o wysokim połysku, za wyjątkiem 9652 Super Opaque Black (Czerń Super Kryjąca), która tworzy matową, elastyczną powierzchnię.

Farby z serii 9600, z dodatkiem Katalizatora NB72 lub Wzmacniacza Przyczepności NB80, charakteryzują się dobrą przyczepnością do szerokiej gamy substratów włączając poliestry, niektóre gumy, poliwęglany, melaminę, skórę oraz niektóre powlekane i niepowlekane metale.

Przy druku w technologii IMD (In Mold Decoration) na poliwęglanach należy dodać Katalizatora NB72 w ilości 5% wagi.

PODŁOŻE

Surowy poliester, powierzchnie powlekane poliestrem, niektóre uzdatnione lub powlekane poliestry oraz poliwęglany.

STOSOWANIE

SIATKA

Do większości zastosowań zalecana jest jednowłóknowa siatka poliestrowa 200-330 (77-130 cm).

MATRYCA

Najlepiej sprawdzają emulsje bezpośrednie i cienkie filmy kapilarne, odporne na rozpuszczanie.

RAKIEL

Zaleca się ostre jednowarstwowe poliuretanowe gumy raklowe o twardości 70-80 stopni Shore'a, a także wielowarstwowe, które dokładnie rozprowadzają cienkie warstwy farby.

KRYCIE

1200-1800 stóp kwadratowych (112-167m²) na galon (3.78l) w zależności od grubości warstwy farby.

DRUKOWANIE

Aby polepszyć przepływ farby należy dodać Rozcieńcznika 9630 (*Thinner*) w ilości 15% wagi. Farby powinny być dokładnie zmieszane przed rozpoczęciem procesu drukowania. Na sito należy nanosić tylko tyle farby, ile jest potrzebne do drukowania przez 5-10 minut. Następnie należy sukcesywnie, pomału dodawać farby w trakcie procesu drukowania, tak aby utrzymać stabilność sita.

Optymalna wydajność drukowania i suszenia może być zachowana przy temperaturze farby 65°-90°F (18°-32° C). Temperatury poniżej 65°F (18° C) zwiększają lepkość, wpływając niekorzystnie na właściwości przepływu i suszenia. Podwyższona temperatura zmniejsza lepkość farby, precyzję druku, grubość warstwy i krycie.

Zalecany jest wstępny test dla stwierdzenia optymalnego, pod względem

jakości druku, zestawienia farb, substratu, sita, maszyn i warunków suszenia. W przypadku gdy farba jest zimna, najlepszym rozwiązaniem jest użycie wysokoobrotowego urządzenia mieszającego, w celu osiągnięcia właściwej temperatury 65°- 90° F (18°- 32°C).

PARAMETRY SUSZENIA

Farby Sitodrukowe Serii 9600 wysychają w ciągu paru sekund poprzez odparowanie solwentu w temperaturze 90°-150°F (32°-66°C). Aby przyspieszyć suszenie oraz usunąć rozpuszczalnik konieczna jest dobra wentylacja. Jeżeli temperatura będzie za wysoka i nie będzie odpowiedniej wentylacji, może wystąpić sklejanie się składowanych ciepłych powierzchni. Zaleca się przeprowadzenie testu na sklejanie przed składowaniem.

Nałożenie więcej niż jednej warstwy farby wydłuża proces suszenia.

Jeżeli do farby został dodany katalizator, po wstępnym wysuszeniu farba będzie dosychała. W celu całkowitego wysuszenia należy umieścić farbę na 4 godziny w piecu w temperaturze 140°F (60°C) lub pozostawić na co najmniej 3 dni w temperaturze pokojowej.

BEZBARWNA BAZA DO MIESZANIA / LAKIER WYKOŃCZENIOWY

Mixing Clear (Bezbarwna Baza) / Metallic Mixing Clear (Bezbarwna Baza do Kolorów Metalicznych) – Baza 9627 Mixing Clear/Overprint Clear służy do zmniejszenia optycznej gęstości farby oraz jako baza do dodatków specjalnych jak np. pigmenty metaliczne.

DODATKI

Wszystkie dodatki powinny być dokładnie zmieszane przed użyciem. Zaleca się zrobienie druku testowego przed uruchomieniem produkcji.

Reduktor (Thinner 9630) – Reduktor 9630 Thinner zmniejsza lepkość farb oraz poprawia przepływ farby. Należy dodać maksymalnie 15% wagi.

Opóźniacz (Retarder 9631) – Retarder służy do utrzymywania stabilności sita w przypadku wysokiej temperatury otoczenia. Należy dodać do 10% wagi. Nie należy przekraczać zalecanej ilości, dodanie większej ilości może spowodować sklejanie się farby.

Katalizator Przyczepności NB72 (Adhesion Promoter) - Dodanie Katalizatora NB72 poprawia stopień przyczepności do niektórych materiałów. Należy dodawać w proporcjach 1 część katalizatora NB72 na 9 części farby serii w stosunku wagowym. Użycie NB72 może spowodować żółknięcie powierzchni farby pod działaniem promieni słonecznych. Aby tego uniknąć, można dodać Katalizatora Przyczepności NB80 zamiast NB72. Dodawać do 10% wagi. Żywotność farby po zmieszaniu z Katalizatorem NB72 lub NB80 – 6 do 8 godzin.

Farby osiągają wzmocnioną przyczepność po 24 godzinach, a maksymalną po 3-7 dniach.

Połysk / Proszki Wygładzające – Pasty 9648 Flattening Paste można użyć w celu zmniejszenia połysku. Należy dodawać do 20% wagi.

OCZYSZCZANIE

Zmywanie sita (przed oczyszczaniem): 9637 Screen Wash lub IMS201 Premium Graphic Screen Wash.

Czyszczenie na maszynie: IMS301 Premium Graphic Press Wash

OPAKOWANIE

Wszystkie kolory są sprzedawane w kwartach oraz galonowych pojemnikach (3,79 l)

PRZECHOWYWANIE

Farby reagują na światło i ekstremalne temperatury. Powinny być przechowywane w czystym pomieszczeniu, w temperaturze pomiędzy 65° a 90°F (18°-32° C), w szczelnie zamkniętych, matowych pojemnikach.

WSKAZÓWKI OGÓLNE

NAKŁADANIE

Bezpośredni kontakt ze skórą prowadzi do podrażnienia farbami. Zaleca się więc, aby osoby mające kontakt z farbami, stosowały rękawice i kremy ochronne, w celu uniknięcia bezpośredniego zetknięcia farby ze skórą. W sytuacjach, gdy może dojść do rozpryskiwania farby, należy stosować okulary ochronne. W przypadku kontaktu skóry z farbą, należy ją zetrzeć czystą, suchą, chłonną ściereczką (nie stosować rozpuszczalnika). Następnie zmyć i spłukać miejsce wodą z mydłem. Dalsze instrukcje i ostrzeżenia zawarte są w Karcie Bezpieczeństwa Produktu 9600.

SPRAWDZANIE PRZYCZEPNOŚCI

Należy bezwzględnie sprawdzić stopień przyczepności poprzez:

- 1 – Dotknięcie powierzchni farby – Farba powinna być gładka.
- 2 – Przyciśnięcie i jednoczesne obrócenie kciuka – Powierzchnia nie powinna się zmarszczyć lub rozmazać.
- 3 – Zadrapanie powierzchni – Wyszuszone farba Serii 9600 powinna być odporna na zadrapania.
- 4 – Nacinanie i test taśmy – Należy użyć narzędzia do nacinania lub ostrego noża, w celu przecięcia warstwy farby, następnie przykleić przezroczystą taśmę 3M #600 i zerwać. Farba powinna się oderwać tylko w naciętym miejscu. Pełna przyczepność będzie widoczna w ciągu 4 godziny po wysuszeniu.

WYBÓR KOLORÓW

KOLORY STANDARDOWE

Kolory Standardowe charakteryzują się doskonałym kryciem.

KOLORY TRIADOWE

Triadowa Baza do Zmniejszania Gęstości Optycznej (Halftone Extender Base)- Baza stosowana w celu osłabienia gęstości i intensywności kolorów triadowych.

Standardowe Kolory Triadowe (Halftone Colors) zostały opracowane tak, by ich gęstość odpowiadała wymaganiom gęstości większości kolorów triadowych.

KOLORY TRANSPARENTNE

Kolory transparentne charakteryzują się wyjątkową transparentnością i głębią koloru.

DODATKI SPECJALNE

Przed nakładaniem farb na kolory z efektami specjalnymi, należy sprawdzić ich wewnętrzną przyczepność jeszcze przed rozpoczęciem druku. Aby zmaksymalizować wewnętrzną przyczepność, zaleca się nakładanie farb do efektów specjalnych jak najpóźniej. Pigmenty mogą osadzać się w pojemniku – przed użyciem należy je dokładnie wymieszać.

Następujące Pigmenty do Efektów Specjalnych mogą być dodawane do Farb Serii 9600. Pigmenty dostępne są w pojemnikach 1-funtowych.

Srebrny Metaliczny (Silver aluminium Metallic) – należy dodawać do 8% wagi.

Złoty Metaliczny (Gold bronze Metallic) – należy dodawać do 15% wagi.

Należy wymieszać tylko tyle farby, ile może zostać zużyte w ciągu jednego dnia. Reakcje chemiczne w farbách metalicznych mogą spowodować zmiany w lepkości, kolorze lub efekcie nadruku.

Perłowe (Pearlescents) / Interferencyjne (Interference) – dodawać w ilości do 20% wagi.

Multi-Chromatyczne (Multi-Chromatic): dodawać w ilości do 10% wagi.

W celu uzyskania dodatkowych informacji należy zapoznać się z Kartą Danych Technicznych Pigmentów Perłowych, Interferencyjnych i Multi-Chromatycznych.

Fosforyzujące (Phosphorescents): dodawać w ilości do 20% wagi

Fluorescencyjne (Fluorescents): dodawać w ilości do 25% wagi. Kolory fluorescencyjne blakną po wystawieniu na działanie promieni UV.

OPAKOWANIA

Wszystkie produkty wymienione poniżej dostępne są w opakowaniach galonowych i kwartach.

Numer	Standard Printing Colors (Kolory Standardowe)	Numer	Standard Printing Colors (Kolory Standardowe)
96LF10	Primrose Yellow (Żółć Pierwiosnkowa)	9621	Peacock Blue (Zielononiebieski)
96LF11	Lemon Yellow (Żółć Cytrynowa)	9622	Ultra Blue (Ultra Niebieski)
96LF12	Medium Yellow (Średnia Żółć)	9624	Black (Czerń)
96LF13	Emerald Green (Smaragdowa Zieleń)	9625	Mixing / Overprint Clear (Bezbarwna Baza / Lakier Wykończeniowy)
9619	Fire Red (Czerwień Ognista)	9627	Mixing / Overprint Clear (Bezbarwna Baza / Lakier Wykończeniowy)
9719	Fire Red (Czerwień Ognista)	9650	Barrier White (Biel Progowa)
97LF20	Brilliant Orange (Pomarańcz Brylantowa)	9652	Flat Super Opaque Black (Czerń Super Kryjąca)
Numer	Transparent Colors (Kolory Transparentne)	Numer	Halftone Colors (Kolory Triadowe)
96PB10	Trans Primrose Yellow (Transparentna Żółć Pierwiosnkowa)	96HTEX	Halftone Extender Base (Triadowa Baza do Zmniejszania Gęstości Optycznej)
96PB12	Trans Medium Yellow (Transparentna Żółć Cytrynowa)	96HTB	Halftone Blue (Niebieski Triadowy)

96PB13	Trans Green (Transparentna Zieleń)	96HTR	Halfone Red (Czerwień Triadowa)
96PB18	Trans Red (Transparentna Czerwień)	96HTY	Halfone Yellow (Żółć Triadowa)
96PB20	Trans Orange (Transparentny Pomarańczowy)	96HTBK	Halfone Black (Czerń Triadowa)
96PB22	Trans Blue (Transparentny Niebieski)		
96PB33	Trans Purple (Transparentna Purpura)		
96PB60	Stop Sign Red (Czerwień Znaku Stop)		

Numer	Dodatki / reduktory	Numer	Produkty do czyszczenia
9630	Thinner (Reduktor)	9637	Screen Wash
9631	Retarder (Opóźniacz)	IMS201	Premium Graphic Screen Wash
9648	Flattening Paste (Pasta Wygładzająca)	IMS301	Premium Graphic Press Wash
NB72	Catalyst (Katalizator) (dostępny wyłącznie w kwartach)		
NB80	Adhesion Promoter (Wzmacniacz Lepkości) (dostępny wyłącznie w kwartach)		

Dodatki i reduktory dostępne są w kwartach i pojemnikach galonowych. Produkty do czyszczenia dostępne są w pojemnikach galonowych, 5-galonowych i 55-galonowych.

+Według informacji dostarczonych przez dostawców, powyższe produkty zawierają mniej niż 0.06% ołowiu. Zaleca się niezależną analizę laboratoryjną, jeśli wymagana jest dokładna zawartość metali.

Firma Nazdar odpowiada za jakość powyższych produktów. Z powodu braku kontroli nad indywidualnym wykorzystaniem, nie może zagwarantować efektów końcowych ich stosowania. Mimo że techniczne informacje i zalecenia dotyczące produktów zostały podane, Użytkownik ponosi pełną odpowiedzialność za wybór odpowiedniego dla siebie produktu. Użytkownik jest także odpowiedzialny za sprawdzenie, czy produkt firmy Nazdar będzie spełniał jego oczekiwania podczas całego cyklu drukowania: od druku, przez procesy zachodzące po druku, po transport i końcowe użytkowanie. Powyższe produkty są przeznaczone do sitodruku i nie zostały zbadane pod kątem wykorzystania w innych metodach. Jakakolwiek odpowiedzialność związana z użytkowaniem produktu jest ograniczona do wartości zakupionego produktu.