



EPOKSYDOWE FARBY SITODRUKOWE SERIA ADE

DANE TECHNICZNE I STOSOWANIE

Epoksydowe Farby Sitodrukowe Serii ADE zostały oparte na bazie wysokiej jakości żywic epoksydowych, dzięki czemu zyskały wyjątkowo dobrą przyczepność do metali, szkła i szerokiej gamy innych, trudnych w drukowaniu substratów. Seria ADE jest serią idealną do aplikacji elektronicznych i przemysłowych, charakteryzującą się wyjątkową odpornością na rozpuszczalniki, substancje chemiczne i ścieranie.

Epoksydowe Farby Sitodrukowe Seria ADE to farby dwuskładnikowe, które przed użyciem należy połączyć z katalizatorem. Farby Serii ADE tworzą powierzchnię o wysokim połysku.

Farby Serii ADE przeznaczone są wyłącznie do aplikacji wewnętrznych.

PODŁOŻE

Substraty epoksydowe, melamina, polietyleny powlekane, polipropyleny powlekane, metale, szkło, płyty PC.

STOSOWANIE

SIATKA

Do większości zastosowań zalecana jest jednowłóknowa siatka poliestrowa 200-305 tpi (78-120 cm).

MATRYCA

Najlepiej sprawdzają emulsje odporne na rozpuszczalniki i cienkie filmy kapilarne.

RAKIEL

Zaleca się ostre jednowarstwowe poliuretanowe gumy raklowe o twardości 70-80 stopni Shore'a.

KRYCIE

1200-1800 stóp kwadratowych (111-167m²) na galon (3.78l) w zależności od grubości warstwy farby.

DRUKOWANIE

Przygotowanie farby: Należy dodać Katalizatora ADE677 do farby z Serii ADE w proporcjach wagi: 1 część katalizatora na 5 części farby ADE. Po zmieszaniu należy odstawić farbę na około 30-45min. Jest to tzw. "czas indukcji" konieczny do trwałego związania się katalizatora z farbą i umożliwienia rozpoczęcia procesu polimeryzacji.

Żywotność farby po wymieszaniu z katalizatorem ok. 6 do 8 godzin.

Na sito należy nakładać tylko taką ilość farby, która wystarcza na drukowanie w czasie 10-15 min. Następnie należy dodawać farbę w małych ilościach. Przez rozpoczęciem druku farby muszą być dokładnie wymieszane.

Optymalna wydajność drukowania i suszenia jest 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.

Przed rozpoczęciem drukowania należy wykonać test w celu dobrania

optymalnych warunków drukowania dla danego zestawu farb, substratów, sita, maszyny drukującej oraz suszącej.

PARAMETRY SUSZENIA

Farby Serii ADE podsuchają poprzez odparowywanie rozpuszczalnika w ciągu 30-60 minut w temperaturze pokojowej. Suszenie mechaniczne w temperaturze 150°-180° F (66°-83°C) przez około 3-5 minut. Całkowite wyschnięcie w temperaturze pokojowej może zabrać 5-7 dni lub więcej. Wymagana jest dobra cyrkulacja powietrza w celu wydalenia odparowywanych rozpuszczalników. Wielowarstwowe nakładanie może wymagać dłuższego schnięcia niż jedna warstwa farby.

Większość kolorów ADE może być suszonych przez 10 min w temperaturze 300°-325°F (150°-164°C)

Wyjątki: ADE10 Primrose Yellow, ADE11 Lemon Yellow, ADE12 Medium Yellow, ADE20 Brilliant Orange, ADE80 Process Yellow, ADE361 Yellow oraz ADE456 Process Blue. Te kolory mogą być suszone w temperaturze 150°-250°F (66°-121°C) przez 10 min.

Uwagi: Pigmenty użyte w powyższych kolorach nie są stabilne w temperaturach powyżej 250°F (121°C). Wynikiem suszenia tych kolorów w temperaturach powyżej rekomendowanych temperatur może być zmiana koloru, bleeding lub/i dekoloryzacja. Nadruk na wyżej wymienione kolory innych, odpornych na wyższe temperatury (np. biel), i suszenie w wyższych temperaturach nie jest rekomendowane.

Suszenie mechaniczne Farb Serii ADE prowadzi do otrzymania najtwardszej, najbardziej odpornej powierzchni.

Suszenie mechaniczne Farb Serii ADE w temperaturach wyższych niż 325°F (164°C) może powodować dekoloryzację lub/i żółknięcie.

WYKOŃCZENIE

Mixing Clear / Metallic Mixing Clear (Bezbarwna Baza do Mieszania Kolorów / Mieszania Kolorów Metalicznych): W celu zredukowania gęstości optycznej kolorów lub jako bazę do efektów specjalnych np. metalicznych zalecane jest zastosowanie Bezbarwnej Bazy do Mieszania Kolorów ADE26 Mixing Clear / Mixing Metallic Clear.

Baza Heavy Body: Przy drukowaniu kolorami triadowymi lub druku detali można dodać Bazy Heavy Body.

DODATKI

Wszystkie dodatki powinny być dokładnie zmieszane z Farbami Serii ADE przed każdym użyciem.

Reducer (Reduktor lepkości): W celu zmniejszenia lepkości farby należy zastosować Reduktora RE190 Thinner lub RE189 Slow Thinner w ilości do 15% wagi farby.

Retarder (Reduktor szybkości schnięcia): W celu opóźnienia procesu wysychania farby na sicie w ciepłych, wilgotnych warunkach należy zastosować Reduktora RE182 w bardzo niewielkich ilościach.

Katalizator: Do Farb Serii ADE należy dodać Katalizatora ADE677, w proporcjach wagowych 1część katalizatora na 5 części farby. Żywotność farby zmieszanej z katalizatorem ok. 6-8 godzin.

Katalizator do druku na szkle: Przy druku na szkle do Farb serii ADE można

dodać Katalizatora do Szkła ADE678 w proporcjach wagowych 1 część katalizatora na 5 części farby. Po zmieszaniu należy odstawić farbę na opisany powyżej czas indukcji. Nadruki mogą być suszone mechanicznie, jednak wymagają 7-10 dni na pełne wyschnięcie, maksymalną przyczepność oraz nabranie odporności na wodę i substancje chemiczne.

Żywotność Farb Serii ADE po zmieszaniu z katalizatorem ADE678 ok. 6 do 8 godzin.

Katalizator do druku na deskach snowboardowych: celu zwiększenia przyczepności na metalach powlekanych oraz płaskich tworzywach poliolefinowych należy zastosować AQ58 w ilości do 10% wagi farby. Żywotność farby zmieszanej z AQ58 wynosi 6-12 godzin.

Połysk/Pasta Matująca/Poprawianie gładkości: W celu osłabienia połysku, poprawienia gładkości oraz aby zapobiec problemom z wypukłościami na substratach wysoko plastyfikowanych i brystolach należy użyć Pasty Matująco-Wygładzającej 2748 w ilości do 20% wagi farby.

OCZYSZCZANIE

Zmywanie sita (przed oczyszczaniem): 2537 Screen Wash lub 2738 Heavy Duty Screen Wash.

Czyszczenie na maszynie: IMS503 Press Wash

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 pojemnikach poza zasięgiem światła słonecznego.

WSKAZÓWKI OGÓLNE

NAKŁADANIE

Bezpośredni kontakt ze skórą prowadzi do podrażnienia. 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 splukać miejsce wodą z mydłem. Dalsze instrukcje i ostrzeżenia zawarte są w Karcie Bezpieczeństwa Produktu ADE.

SPRAWDZANIE PRZYZCZEPNOŚCI

- 1 – Dotknięcie powierzchni farby – Farba powinna być sucha i gładka.
- 2 – Przyciśnięcie i jednoczesne obrócenie kciuka – Powierzchnia nie powinna się zmarszczyć lub rozmazać.
- 3 – Zadrapanie powierzchni – Po wysuszeniu farba Serii 2700 AQUASAFE powinna być odporna na zadrapania. Niektóre tworzywa łatwo ulegają zadrapaniom. W takiej sytuacji należy użyć lupy, w celu zbadania, czy powierzchnia materiału nie została uszkodzona podczas testu.
- 3 – 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.

OFERTA KOLORÓW

KOLORY STANDARDOWE

Kolory Standardowe (*Standard Printing Colors*) charakteryzują się doskonałym kryciem.

**KOLORY BAZOWE
PANTONE MATCHING
SYSTEM®**

Kolory Bazowe Systemu Doboru Kolorów Pantone® (*Pantone® Matching System*) są używane do odzwierciedlenia Kolorów Pantone®. Kolory te mogą być używane przy doborach kolorów Pantone® lub mieszane z Bazą *Mixing Clear*. Oprogramowanie ColorStar® System Zarządzania Kolorami (*Color Management System*) używa Kolorów Bazowych Systemu Doboru Kolorów Pantone® (formuły dostępne na stronie www.nazdar.com)

KOLORY MIXING

Kolory *Mixing* mogą być używane przy dobieraniu kolorów.

DODATKI

Jeżeli kolory mają być nadrukowywane na efekty specjalne, kolory naddrukowywane muszą być obliczone na lepkość międzywarstwową przed rozpoczęciem procesu produkcji. Aby zmaksymalizować lepkość międzywarstwową, kolory do efektów specjalnych powinny być drukowane jak najpóźniej w procesie drukowania.

Do Farb serii ADE mogą być dodawane następujące pigmenty do efektów specjalnych:

Silver (aluminium) Metallic (Srebro metaliczne): w proporcjach wagowych do 8%.

Gold (branze) Metallic Złoto Metaliczne: w proporcjach wagowych do 15%.

Należy mieszać tylko tyle farby, ile może zostać zużyte w ciągu jednego dnia. Reakcje chemiczne zachodzące w farbách metalicznych mogą z biegiem czasu spowodować zmiany w lepkości, kolorze lub właściwościach nadruku.

Pearlescents / Interference Pigments (Pigmenty Perłowe): w proporcjach wagowych do 20%.

Multi-Chromatic Pigments (Pigmenty Chromatyczne): w proporcjach wagowych do 10%.

Phosphorescents (Fosforyzujące): w proporcjach wagowych do 20%.

Fluorescents (Fluorescencyjne): w proporcjach do 25%. Kolory fluorescencyjne szybko blakną pod działaniem światła ultrafioletowego.

Pigmenty dostępne w 1-funtowych pojemnikach (0,45kg). Przed zamówieniem należy skontaktować się z dystrybutorem firmy Nazdar w celu zapoznania się z Numerem Katalogowym produktu oraz jego dostępnością. Pigmenty mogą osadzać się w pojemniku, dlatego należy je dokładnie wymieszać przed przystąpieniem do drukowania.

OPAKOWANIE

Wszystkie kolory są sprzedawane w kwartach i/lub pojemnikach galonowych (3,78 l)

Numer	Standard Printing Colors (Kolory Standardowe)	Numer	Pantone® Matching System Colors (Kolory Bazowe)
ADE10*	Primrose Yellow (Żółć Pierwiosnkowa)	ADE358	Tinting White (Biel Atramentowa)
ADE11*	Lemon Yellow (Żółć Cytrynowa)**	ADE359	Tinting Black (Czerń Atramentowa)

ADE12*	Medium Yellow (Średnia Żółć)	ADE360	Orange (Pomarańcz)
ADE15	Yellow (GS) (Żółć GS)	ADE361*	Yellow (Żółć)
ADE16	Yellow RS (Żółć RS)	ADE362	Warm Red (Ciepła Czerwień)
ADE19	Fire Red (Czerwień Ognista)	ADE363	Rubine Red (Czerwień Rubinowa)
ADE20*	Briliant Orange (Pomarańcz Brylantowa)	ADE364	Rhodamine Red (Czerwień Rodaminowa)
ADE22	Ultra Blue**(Ultraniebieski)	ADE365	Purple (Purpura)
ADE26	Mixing/Metallic Clear (Bezbarwna Baza do Mieszania Kolorów/Kolorów Metalicznych)	ADE366	Violet (Fiolet)
ADE52	Opaque Black (Czarny Kryjący)	ADE367	Reflex Blue (Niebieski Reflex)
ADE62	Warm Red (Ciepła Czerwień)	ADE368	Process Blue (Niebieski Triadowy)
ADE67	Reflex Blue (Niebieski Reflex)	ADE369	Green (Zieleń)
ADE75	Opaque White (Biel Kryjąca)		
ADE78	High Intensity White (Biel Bardzo Intensywna)		
Numer	Mixing Colors	Numer	Mixing Colors
ADE80*	Process Yellow (Żółć Triadowa)	ADE88	Violet (Fiolet)
ADE82	Carmine (Karmin)	ADE89	Red Toner (Czerwony Toner)
ADE83	Magenta	ADE90	Heavy Body Base (Baza Heavy Body)
ADE85	Green (Zieleń)	ADE456*	HT Process Blue (Niebieski Triadowy)
ADE86	Blue (GS) (Niebieski GS)	ADE856	Permanent Process Red (Czerwień Triadowa)
ADE87	Blue (RS) (Niebieski RS)		

*Nie zaleca się suszenia tych kolorów w temperaturach powyżej 250°F (121°C)

OPAKOWANIE

Wszystkie Dodatki/Reduktory są sprzedawane w kwartach i galonowych pojemnikach (3,78 l)
 Katalizatory dostępne są w kwartach. Produkty do czyszczenia dostępne są w pojemnikach galonowych, 5-galonowych i 55-galonowych.

Numer	Dodatki/Reduktory	Numer	Produkty do czyszczenia
ADE677	Catalyst (Katalizator) (tylko w kwartach)	IMS201	Premium Graphic Screen Wash
ADE678	Glass Catalyst (Katalizator do druku na szkło) (tylko w kwartach)	IMS301	Premium Graphic Press Wash
ADE679	Snowboard Catalyst (Katalizator do druku na deskach snowboardowych) (tylko w kwartach)		
RE182	Retarder (Reduktor Szybkości Schnięcia)		
RE189	Slow Thinner (Powolny Reduktor Lepkości)		
RE190	Thinner (Reduktor Lepkości)		

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.