

**Трафаретная краска для печати способом Inmould (second surface) по деталям из поликарбонатной плёнки, отлитым в пресс-форме**

**Глянцевая, 1- или 2-х компонентная, с хорошей способностью к формовке, устойчивая к воздействию высоких температур, с хорошей адгезией к литьевому материалу**

Версия 05  
2016  
22 фев.

## Область применения

Mara® Mold MPC – это трафаретная краска на основе растворителей. Подходит для печати с обратной стороны декоративной плёнки из поликарбоната (PC), которая затем с обратной стороны покрывается PC или PC/ABS способом Inmould.

### Технические рекомендации:

Способ IMD – это комбинация нескольких процессов, состоящих из технологий печати, формования, резки и штамповки, а также технологии литьевого впрыска. Процесс литья на обратной стороне, запечатанной плёнки является, прежде всего, комплексной технологией, в которой должны учитываться такие параметры, как заливка, геометрия пресс формы, давление, временные циклы, а также поточный режим.

Для успешной реализации задуманного наряду с предметным знанием этого процесса следует обязательно проводить предварительное тестирование. Все последовательные технологические шаги следует согласовывать между собой и оптимизировать.

### Материалы для печати

Для этого процесса используют поликарбонатную или подобную ей плёнку.

Поскольку качество вышеперечисленных материалов непостоянно даже в пределах одного сорта, рекомендуется проводить свои собственные предварительные испытания,

чтобы определить пригодность запечатываемых материалов для конкретной цели применения.

### Области применения

Детали, изготовленные способом Inmould, находят применение в следующих областях:

- автомобильная промышленность: изготовление деталей управления, поворотных ручек, переключателей или консолей;
- мобильные телефоны (корпуса, дисплеи);
- футляры различного применения;
- бытовая и медицинская техника.

## Характеристики

### Подготовка краски

Перед началом печати и, возможно, в процессе покраски необходимо тщательно перемешать.

### Использование в качестве двухкомпонентной краски

При необходимости в краску перед началом печати можно добавить отвердитель.

При добавлении в краску отвердителя температура окружающей среды в процессе работы и отвердевания не должна быть ниже 15°C, в противном случае возможны нарушения красочного слоя в процессе отвердевания. Также в первые часы после печати необходимо избегать повышенной влажности воздуха, так как отвердитель чувствителен к влаге.

### Время предварительной реакции

Перед началом печати рекомендуется дать смеси настояться в течение 15 минут.

### Время чаши

Учитывая высокую реактивность смеси, ее необходимо использовать в течение 8 часов с момента приготовления (при температуре воздуха 20-25°C и влажности 45-60%). Если рекомендуемое время превышено, следует быть готовым к снижению адгезии и устойчивости, даже если кажется, что с краской ещё можно работать.

### Сушка

Красочный слой должен быть оптимально высушен для того, чтобы сократить в нём наличие остаточных растворителей. Мы рекомендуем проводить канальную сушку, в которой есть две зоны подачи воздуха при температуре 60-75°C (в зависимости от субстрата) и последующая охлаждающая зона. Затем проводится последующее темпирование отпечатков в течение 4 часов при 80°C.

Если в краску добавлялся отвердитель, то оттиски после канальной сушки еще не обладают достаточной блочной прочностью и их следует поместить на сушильный стеллаж.

### Стойкость к выцветанию

Для изготовления краски Mara<sup>®</sup> Mold MPC используются пигменты с высокой светостойкостью (Blauwollskala 7-8).

### Ассортимент

Базовые оттенки

920	лимонный
922	светло-жёлтый
924	Средне-жёлтый
926	оранжевый
930	красная киноварь
932	алый
934	ккармин красный
936	ммаджента
940	ккоричневый
950	фиолетовый
952	ультрамарин синий
954	средне-синий
956	ярко-синий

960	сине-зеленый
962	травянисто-зеленый
970	белый
980	черный

### Готовые к печати металлики

191	серебро
-----	---------

### Другие продукты

910	печатный лак
-----	--------------

Все цветные оттенки могут быть смешаны друг с другом в любых сочетаниях. Следует избегать смешивания с другими сериями красок, чтобы сохранить специальные свойства краски.

Все основные оттенки по системе Maracolor являются составной частью программы Marabu-ColorFormulator (MCF) и являются основой для расчёта рецептур по всем известным системам смешивания PANTONE<sup>®</sup>, HKS<sup>®</sup> и RAL<sup>®</sup>. Все смесевые рецептуры содержатся в программе Marabu-ColorManager (MCM).

### Вспомогательные средства

Для технологии IMD могут быть использованы только ниже перечисленные и никакие другие вспомогательные средства:

UKV 1	разбавитель	10-15%
H 1	отвердитель	5%
UR 3	очиститель (точка воспл.42°C)	

UR 4	очиститель (точка воспл.52°C)
UR 5	очиститель (точка воспл.72°C)
SV 1	замедлитель мягкий
SV 10	замедлитель

Для регулирования печатной вязкости в краску добавляется разбавитель. Для печати тонких линий или при медленной последовательности печати в краску может быть добавлена смесь разбавителя и замедлителя.

Отвердитель Н1 чувствителен к влаге и поэтому должен храниться в плотно закрытой емкости. Отвердитель добавляется для улучшения устойчивости и адгезии. Отвердитель необходимо тщательно вмешать в неразбавленную краску непосредственно перед печатью. Данная смесь непригодна к длительному хранению и потому должна быть использована в течение времени чаши.

Для очистки рабочих инструментов вручную может быть использован очиститель UR 3 или очиститель UR 4. Очиститель UR 5 может использоваться как для ручной, так и для автоматической очистки рабочих инструментов.

## Параметры печати

Для печати могут быть использованы все предлагаемые на рынке сетки из полиэстера (качество PW, плетение 1:1) и трафареты, устойчивые к растворителям. При печати серебром MPC 191 рекомендуем использовать сетку от 90 до 120 нитей/см<sup>2</sup>.

## Сроки хранения

Сроки хранения сильно зависят от рецептуры смеси, ее реактивности, а также от того, насколько высока температура хранения. Срок хранения составляет 3,5 года для нераспечатанной банки краски вне доступа света и при температуре хранения 15-25°C. В иных условиях хранения, особенно при более высоких температурах, срок хранения уменьшается. При несоблюдении рекомендаций

по хранению краски Marabu ответственность за качество продукции не несёт.

## Примечание

Наши технологические рекомендации в устной или письменной форме, а также полученные посредством тестирования соответствуют нашему сегодняшнему уровню знаний и должны информировать о наших продуктах и возможностях их технологического применения. Однако это не значит, что рекомендации должны гарантировать определенные свойства продуктов и пригодность их использования для конкретной цели применения, и поэтому они не освобождают от самостоятельных испытаний поставленных нами продуктов для того, чтобы убедиться в том, что они подходят для конкретного способа и цели использования. Выбор и проверка краски для конкретной цели применения находятся целиком на Вашей ответственности.

В случае возникновения каких-либо претензий, при условии, что повреждения произошли непреднамеренно или не в результате серьезной небрежности, ответственность будет ограничена только тем количеством товара, которое было поставлено нами и использовано Вами.

## Маркировка

Для сорта краски Mara<sup>®</sup> Mold MPC, дополнительных и вспомогательных веществ к ней в наличии имеются действующие в соответствии с Предписаниями ЕС 1907/ 2006 паспорта безопасности, которые информируют о важных данных по безопасности, включая маркировку относительно актуальных предписаний по безопасности материалов в соответствии с Правилами ЕС 1272/2008 (CLP-Регламент). Эти данные можно увидеть также на соответствующей этикетке.