

Краска для трафаретной печати по полистиролу, самоклеящимся плёнкам из ПВХ, твёрдому ПВХ, ABS/SAN-пластикам, бумаге, картону

Шелковисто-глянцевая, средняя кроющая способность, быстро сохнущая, имеет высокую блочную прочность, имеет хорошую устойчивость к механическому воздействию, пригодна к глубокой вытяжке

Верс. 08
2017
16 июня

Область применения

Материалы для печати

Mara® Speed SL пригодна для печати по следующим материалам:

- полистирол
- твёрдый ПВХ
- самоклеящиеся плёнки из ПВХ
- ABS/SAN-пластики
- бумага, различные виды картона

Так как названные материалы, на которых производится печать, могут иметь различия в отношении своих печатных свойств даже в пределах одного сорта, необходимы предварительные испытания относительно предусмотренной цели применения.

Область применения

Mara® Speed SL является быстро отверждаемой и имеющей хорошую блочную прочность краской для трафаретной печати, она пригодна к печати на скоростных автоматических печатных машинах и на печатных машинах цилиндрического типа. Она отверждается при низких (и, таким образом, щадящих для материала) температурах в диапазоне 30-40°C.

Отличные результаты SL демонстрирует при односторонней или двусторонней многоцветной печати по пластинам из полистирола или жесткого ПВХ. Для печати по эластичным или сильно размягченным материалам, таким как двусторонние стикеры с созданием плотного красочного слоя, SL не пригодна.

Если впоследствии по напечатанному красочному слою будет производится резка или штамповка, мы рекомендуем предварительную тщательную сушку, а также добавку пластификатора WM1.

SL можно наносить с помощью распылителя, однако, необходимо провести предварительные испытания. Мы рекомендуем провести фильтрацию готовой разбавленной краски непосредственно перед использованием (сетка 25µm), так как в противном случае в красочном слое могут возникнуть повреждения.

Характеристики

Подготовка к печати

Перед началом печати краску необходимо тщательно перемешать.

Сушка

Физически быстро сохнущая, при сушке на открытом воздухе при температуре 20°C готова к надпечатке по прошествии 5-8 мин., при сушке в канальном устройстве при 40°C по прошествии 20 сек. готова к укладке в стопу. Указанные значения предполагают нормальную толщину красочного слоя (например, сетка 120-34), достаточную мощность сушки, а также одноцветную печать. При проведении надпечатки скорость сушки, а также блочная прочность снижаются примерно на 20%.

При хорошей мощности сушки с активным притоком свежего воздуха температура может быть снижена на 30-40°C.

Светостойкость

Для производства Mara® Speed SL (основные оттенки) используются пигменты высокой светостойкости. При смешении с печатным лаком SL 910 или другими оттенками, в особенности при высветлении оттенков с помощью белого цвета, светостойкость и устойчивость к погодным условиям в большинстве случаев снижается. Снижение светостойкости может возникнуть при уменьшении толщины красочного слоя.

Используемые пигменты устойчивы к растворителям и пластификаторам.

Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащего просушивания красочный слой характеризуется отличной устойчивостью к истиранию и царапинам, обладает хорошей блочной прочностью и адгезией, также пригоден для проведения глубокой вытяжки (основные оттенки).

SL демонстрирует нормальную химическую устойчивость против алкоголя и иных мощных средств (например, оконный очиститель), также бензина (без содержания железа).

Для достижения лучшей химической устойчивости, а также устойчивости к истиранию мы рекомендуем поверхностную лакировку печатным лаком SL 910.

Ассортимент

020	лимонный
021	средне-жёлтый
022	жёлто-оранжевый
026	светло-жёлтый
031	алый
032	кармин красный
033	маджента
035	сигнальный красный
036	красная киноварь
037	пурпурно красный
045	тёмно-коричневый
055	ультрамарин синий
056	бирюзово-синий
057	ярко-синий
058	глубокий-синий
059	кобальт синий
067	травянисто-зелёный
068	ярко-зеленый
070	белый
073	черный

Готовые к печати металлики

191	серебро
193	насыщенное золото

Другие продукты

910	печатный лак
-----	--------------

Все оттенки могут смешиваться между собой. Смешивание с другими сериями красок не рекомендуется из-за необходимости сохранить специфические свойства краски.

Все базовые оттенки занесены в базу Marabu-ColorFormulator (MCF) и являются составной частью электронной программы смешения цветов Marabu-ColorManager (MCM). Из них могут быть смешаны различные цветные оттенки всех известных красочных систем: PANTONE®, HKS® и RAL®

Металлики

Пасты-металлики

S191	серебро	15-25%
S192	насыщенное бледное золото	15-25%
S193	насыщенное золото	15-25%
S291	высоко глянцево серебро	10-20%
S292	высоко глянцево бледное золото	10-20%
S293	высоко глянцево насыщенное золото	10-20%

Порошки-металлики

S181	алюминий	17%
S182	насыщенное бледное золото	25%
S183	насыщенное золото	25%
S184	бледное золото	25%
S186	медь	33%
S190	алюминий, устойчивый к истиранию	12,5%

Эти металлики смешиваются с печатным лаком SL 910, причем рекомендованное количество добавки может быть отрегулировано индивидуально в зависимости от конкретного печатного задания. Поскольку смеси с металликами нестабильны, то следует готовить такое количество, которое может быть использовано в течение 8 часов. Из-за своей химической структуры бледное золото S 184 и медь S 186 сокращают время работы с металликами до 4-х часов. При печати смесями с пастами-металликами мы рекомендуем использовать тонкие сетки от 140-31 до 150-31.

Из-за большего размера пигментов в порошках металликов рекомендуется выбор более грубой сетки, например, 100-40.

Отпечатки, сделанные порошками-металликами, подвержены в высохшем состоянии сильному истиранию, которое может быть снижено за счет поверхностной лакировки. Все металлики отображены в фарбкарте «Металлики для трафаретной печати».

Вспомогательные средства

UKV1	разбавитель для жёсткого ПВХ	10-15%
UKV2	разбавитель, слабый запах	10-15%
7037	струйный разбавитель	10-15%
VP	паста-замедлитель	10%
WM1	пластификатор	2-5%
MP	матирующий порошок	1-4%
ES	модификатор печати	0,5-1%
SA 1	добавка для изменения поверхности	3-5%
PSV	разбавитель (струйный)	
UR3	очиститель, (точка воспламенения 42°C)	
UR4	очиститель, (точка воспламенения 52°C)	
UR5	очиститель, (точка воспламенения 72°C)	
SV5	замедлитель	
SV10	замедлитель, очень медленный	

Для регулирования печатной вязкости в краску добавляется разбавитель и/или замедлитель. Если печатаются особенно мелкие изображения, то к разбавителю можно добавить замедлитель.

При проведении лакирования методом распыления необходимо добавить струйный разбавитель быстрого действия 7037 (на участках материала, чувствительных к разрыву, нужно проводить предварительные испытания).

Разбавитель PSV рекомендуется к применению при печати по полистиролу или иным искусственным материалам, чувствительным к разрыву.

При использовании добавки SA 1 может быть улучшена устойчивость к истиранию и удару. Максимальная добавка – 10%.

Для достижения повышенной эластичности красочного слоя, к краске добавляется пластификатор WM1. Это особенно важно при печати на тонких материалах, которые имеют тенденцию к скручиванию, или в том случае, когда по напечатанному красочному слою будет затем проводиться резка или штамповка. Использование пластификатора WM 1 замедляет скорость сушки.

С помощью добавки матирующего порошка MP можно снизить глянец красочного слоя (адгезию и устойчивость нужно проверять заранее, для белого оттенка максимальный объем добавки составляет 2%).

При нарушениях в растекании краски мы рекомендуем использование силиконосодержащего корректора печати ES. Добавка излишнего количества этого средства усложняет проблему текучести, к тому же это может привести к снижению адгезии, особенно при надпечатке.

Очистители UR3 и UR4 рекомендованы для ручной очистки рабочих инструментов. Очиститель UR5 рекомендован как для ручной, так и для автоматической очистки рабочих инструментов.

Печатные параметры

В качестве материала для изготовления трафаретов могут использоваться все предлагаемые на рынке сетки и стойкие в отношении растворителей фотоэмульсии.

Сроки хранения

Сроки хранения сильно зависят от рецептуры смеси, ее реактивности, а также от того, насколько высока температура хранения. Срок хранения для нераспечатанной банки краски вне доступа света и при температуре хранения 15-25°C:

- 3,5 года для всех основных оттенков
- 2,5 года для металликов SL 191/193.

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

Любая наша техническая рекомендация в устной или письменной форме, а также полученная посредством испытаний, соответствует сегодняшнему уровню наших знаний о наших продуктах и возможностях их использования.

Однако это не гарантирует определенных свойств продуктов для конкретной цели использования и не освобождает Вас как пользователя от проведения собственных предварительных испытаний, чтобы убедиться в пригодности поставленного нами товара для конкретного процесса или применения. Выбор и технология использования продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежат на Вашей ответственности.

Если, однако, возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.

Маркировка

Mara® Speed SL



Для сорта краски Mara® Speed SL и вспомогательных средств к ней существует действующий паспорт безопасности в соответствии с Правилами ЕС 1907/2006, информирующий обо всех данных, включая маркировку согласно предписаниям ЕС о здоровье и безопасности ЕС 1272/2008 (CLP-предписание). Эту информацию можно также прочесть на этикетке.