

Farba sitodrukowa

**o wysokim połysku i dobrej sile krycia,
bardzo szybko schnąca, odporna na
wpływ warunków atmosferycznych
podatna na zgrzewanie i formowanie**

Zakres użycia

Marastar SR jest przeznaczona do drukowania na foliach samoprzylepnych PCW i twardym PCW. Poza tym farba jest odpowiednia dla mieszanych polimerów ABS, SAN, żywic akrylowych, poliwęglanów oraz wstępnie przygotowanych folii poliestrowych, papierów o wyższej gramaturze, niektórych rodzajów polistyrenu.

Dobrą przyczepność do wielu podłoży można poszerzyć stosując dodatek utwardzacza PUH. Wówczas farby SR można użyć do zadruku powierzchni lakierowanych, cienko anodowanego aluminium i tworzyw termoplastycznych (np. żywic melaminowych).

Ponieważ wymienione materiały podczas drukowania i obróbki mogą się okazać różne, nawet jeśli są tego samego gatunku, nieodzowne jest wykonanie prób przed zastosowaniem farby do seryjnej produkcji.

Zastosowanie

Mocno błyszcząca i bardzo szybko schnąca farba Marastar SR jest znakomita do drukowania wysokiej jakości nalepek i etykiet, tablic reklamowych, przemysłowych tabliczek znamionowych, skali, membranowych przełączników. Ponieważ zachowuje w czasie druku dobre otwarcie oczek sita może być stosowana do druku na szybkich automatach o płaskim stole lub cylindrycznych a także do maszyn półautomatycznych i ręcznych. Pośród farb o tym stopniu połysku posiada doskonałą twardość. Jest też odporna na benzynę - oprócz odcienia SR 170.

Właściwości

Suszenie

Szybko schnąca - po 5-10 minutach przy 20°C gotowa do dalszej obróbki a przy 50°C w suszarce tunelowej po 20-30 sek. Przy odpowiednim dopływie powietrza temperatura w suszarce może być obniżona do 40°C. Podane czasy różnią się w zależności od podłoża, grubości warstwy kryjącej, warunków schnięcia i doboru materiałów pomocniczych.

Przy ponownym zadrukowywaniu konieczne jest przedłużenie czasu schnięcia, ze względu na możliwość ponownego rozpuszczenia poprzednio położonej farby. Odcień SR 270 schnie nieco wolniej od pozostałych.

Odporność

Do produkcji farby Marastar SR użyto pigmentów o najwyższej odporności na światło. Dlatego też ten rodzaj farb jest szczególnie polecany do długotrwałych ekspozycji zewnętrznych. W takich przypadkach polecamy stosowanie specjalnych odcieni żółtych – 721 i 726 oraz czerwonych – 731 i 735. Odcienie wymieszane z masą transparentną, lakierem, innymi odcieniami a szczególnie bielą, tracą odporność na działanie światła.

Marastar SR

**do folii samoprzylepnych z PCW
twardego PCW, ABS, szkła akrylowego,
poliwęglanów oraz przygotowanych
folii poliestrowych**

Również położenie zbyt cienkiej warstwy farby redukuje trwałość na światło.

Proszę pamiętać, że odcienie wg skali HKS i PANTON są bardziej transparentne od odcieni z systemu 21 dlatego z natury rzeczy są mniej odporne na działanie światła.

Odcień biały o symbolu SR 170 zawiera bardzo dużo pigmentu dlatego też nie nadaje się do długotrwałych zewnętrznych ekspozycji. Do takich celów proszę używać odcieni SR 070 lub 270.

Wymagania

Po właściwym wysuszeniu warstwa farby odporna jest na działanie warunków atmosferycznych, jest trwała, odporna na zadrapania, uderzenia i ścieranie. Wytrzymuje działanie benzyny (oprócz SR 170). Można ją tłoczyć (nie używać SR 170 ale SR 070 lub 270) oraz zgrzewać (nieodpowiedni kolor SR 073 czarny, stosować SR 173). Aby zwiększyć wytrzymałość farby można ją powlec warstwą lakieru SRL.

W wielu wypadkach, gdy wymagane są: szczególna stabilność powierzchni, podwyższona odporność na rozpuszczalniki czy lepsza przyczepność, korzystne może okazać się dodanie 10 % utwardzacza H1. Czas przydatności do użycia mieszaniny wynosi ok. 12h, z wyjątkiem farby SR 270 - białej oraz SR 170 - bieli kryjącej kiedy to skraca się do 6-8h. Farba z utwardzaczem osiąga całkowitą mechaniczną i chemiczną odporność po 5 dniach w temperaturze pokojowej lub po 24 godz. W temp. 40°C. Praca i suszenie farby z utwardzaczem nie może odbywać się w temperaturze niższej niż 15°C. Należy również unikać wysokiej wilgotności, ponieważ utwardzacz pochłania wilgoć.

Przy drukowaniu wieloma odcieniami, jak również przy lakierowaniu polecamy suszenie konwekcyjne-bezpośrednio po drukowaniu, aby uniknąć zmniejszenia stopnia połysku.

Asortyment

Podstawowe odcienie Marastar SR, System 21:

SR 020 cytrynowy	SR 055 ultramaryna
SR 021 żółty	SR 056 turkusowy
SR 022 pomarańczowy	SR 057 błękit brylantowy
SR 026 jasnożółty	SR 058 ciemnoniebieski
SR 031 szkarłatny	SR 059 błękit królewski
SR 032 karminowy	SR 064 jasnozielony
SR 033 magenta	SR 067 zieleń trawiasta
SR 035 czerwień sygnałowa	SR 068 brylantowo-zielony
SR 036 cynober	SR 070 biały
SR 037 purpurowy	SR 073 czarny
SR 045 ciemnobrązowy	

Odcienie Marastar SR zgodnie z systemem HKS®

SR 636 czerwono pomarańczowy
SR 651 niebiesko fioletowy
SR 652 średnio niebieski
SR 659 błękit cyjanowy

Z tych czterech odcieni podstawowych, przy jednoczesnym zastosowaniu 12 odcieni podstawowych Systemu 21, SR 270 i lakieru drukarskiego SRL, mogą zostać wymieszane 84 odcienie farb wg HKS.

Odcienie podstawowe Marastar SR wg PANTONE®

SR 829 PANTONE® * żółty
SR 832 PANTONE® * czerwień rubinowa
SR 836 PANTONE® * czerwień ciepła
SR 839 PANTONE® ^ czerwień rodaminowa
SR 850 PANTONE® ^ purpurowy
SR 851 PANTONE® * fioletowy
SR 852 PANTONE® ^ błękit Reflex
SR 859 PANTONE® * błękit procesowy
SR 868 PANTONE® ^ zielony

Z tych 9 kolorów podstawowych, przy jednoczesnym zastosowaniu SR 270, SR 073 i lakieru drukarskiego SRL można wymieszać ponad 1000 odcieni wg skali PANTONE® (Pantone Color Formula Guide 1000).

Zasadniczo wszystkie odcienie Marastar SR można ze sobą mieszać. Należy unikać jednak mieszania z innymi gatunkami farb, aby Marastar SR nie straciła swoich specjalnych właściwości.

Receptury na mieszanie kolorów wg systemu 21, RAL, HKS i PANTON są zawarte w systemie mieszań Marabu.

Odcienie podstawowe HKS i PANTONE® są bardziej przezroczyste niż odcienie podstawowe Systemu 21.

Odcienie dodatkowe:

SR 170 biel mocno kryjąca
SR 270 biel super kryjąca
SR 172 podkład offsetowy, biel kryjąca
SR 273 czerń kryjąca
SR 173 czerń do zgrzewania
SR 182 farba srebrna światłoszczelna
SR 191 srebrna, gotowa do druku
SR 193 bogato złota, gotowa do druku
SR 291 srebrna, wysoki połysk, gotowa do druku
SR 292 złota, wysoki połysk, gotowa do druku
SR 293 złota, wysoki połysk, gotowa do druku
SR 721 żółta, wysoka odporność na światło
SR 726 jasnożółta, wysoka odporność na światło
SR 731 czerwień szkarłatna, wysoka odporność na światło
SR 735 czerwień sygnałowa, wysoka odporność na światło

Do druku przezroczystego na foliach poliwęglanowych lub przygotowanych foliach poliestrowych, dostępne są następujące odcienie transparentne:

SR 520 żółty
SR 552 niebieski
SR 536 czerwony
SR 568 zielony

Pigmenty użyte do produkcji farb transparentnych są odporne na działanie rozpuszczalników i plastifikatorów.

Środki dodatkowe

masa transparentna SR 409
lakier bezbarwny/łącznik pigmentów SR 910
lakier zewnętrzny SR/UV 911

Środki pomocnicze

rozcieńczalnik UKV1 i UKV2 (łagodny)
rozcieńczalnik 7037 (do pistoletu)

opóźniacz SV5
opóźniacz SV1 i SV9 (bardzo wolny)
opóźniacz VP w paście
zmywacz UR3
utwardzacz H1 (10:1)
pasta matująca ABM
plastifikator WM1(2-5%)
modyfikator druku ES (do 0,5%)

Aby uzyskać optymalną gęstość farby dodaje się 10-20% rozcieńczalnika. Aby opóźnić zasychanie farby należy rozcieńczalnik częściowo zastąpić opóźniaczem (max. 50%). Przy druku detali i cienkich linii można zastosować opóźniacz SV9 (ok.5%, a przy druku ręcznym nieco więcej) lub pastę VP (10-20%).

Farbę z dodatkiem opóźniacza rozcieńczamy już tylko rozcieńczalnikiem.

Dodatek pasty matującej ABM (max. 20%) zredukuje połysk farby.

Dodatek plastifikatora WM1 jest zalecany do bardzo elastycznych powłok. – np. cienkich folii z warstwą kleju, mających tendencję do zawijania się oraz do folii, które będą cięte lub sztancowane. Dodatek plastifikatora opóźnia schnięcie.

Zaleca się wyczyszczenie siatki natychmiast po użyciu.

Siatki i matryce

Można stosować wszystkie oferowane na rynku siatki. Wszystkie odporne na działanie rozpuszczalników emulsje są odpowiednie do przygotowania matrycy.

Oznakowanie

Dla farb rodzaju Marastar SR i dla ich środków pomocniczych i dodatkowych istnieją aktualne karty zawierające wszystkie dane dot. bezpieczeństwa, zgodnie z obowiązującymi przepisami o materiałach niebezpiecznych, wg wytycznych Wspólnoty Europejskiej 91/155, informujące m. in. o oznakowaniu materiałów niebezpiecznych. Oznakowanie zamieszczone jest też na etykietach.

Farba posiada punkt zapłonu powyżej 21°C. Zgodnie z przepisami VbF dotyczącymi cieczy łatwopalnych, rozdz. 4 z dn. 03.05.82 instrukcje te nie znajdują tu zastosowania.

Zalecenia

Farba powinna zostać przed użyciem dobrze wymieszana. Aby zapobiec nadmiernemu wysychaniu farby w otwartym pojemniku można powierzchnię zalać rozcieńczalnikiem, który przed ponownym użyciem farby powinien zostać w niej rozmieszany.

Uwagi

Nasze słowne, pisemne oraz wynikające z testów wskazówki informujące o produktach Marabu i możliwościach ich zastosowania odpowiadają dzisiejszemu stanowi wiedzy i są przedstawione w dobrej wierze. Jednakże nie zwalnia to Państwa z obowiązku samodzielnego sprawdzenia przydatności do danego celu dostarczonych przez nas produktów

Należy uwzględnić wszystkie dane podane w naszych technicznych kartach katalogowych, dotyczące farb sitodrukowych.

Zastosowanie i obróbka produktu następują poza naszymi możliwościami kontroli, leżą więc wyłącznie w zakresie Państwa odpowiedzialności. Gdyby jednak brać pod uwagę odpowiedzialność za wszystkie szkody powstałe nieumyślnie i nie wynikające z niedbałości - jest ona ograniczona do wartości dostarczonego przez nas i przez Państwa wykorzystanego towaru.