



NoriScreen® ALU

Zweikomponenten-Siebdruckfarbe für Aluminium, Metalle und vorbehandelte PET-Folien

Anwendungsgebiet

NoriScreen® ALU ist ein lösemittelbasiertes Zweikomponenten-Siebdruckfarbsystem für die Bedruckung von verschiedenen Metallen und vorbehandelten PET-Folien.

Aufgrund der Silikonfreiheit wird NoriScreen® ALU auch für die Herstellung von hochwertigen Abschiebebildern/Transfers eingesetzt.

Eigenschaften

- **exzellente Haftung auf Metall**
- **abhängig vom Pigment halogenfrei**
- **silikonfrei**
- **cyclohexanonfrei**
- **gute Außenbeständigkeit auf geeigneten Bedruckstoffen**

Glanz

Glänzend

Der Glanzgrad wird durch die Struktur des Bedruckstoffes beeinflusst.

Pigmentierung

NoriScreen® ALU basiert auf transparenten Pigmenten mit hoher Brillanz.

Fast alle Farbtöne können durch Verwendung der Basistöne ermischt werden.

Farbtöne

Halogenfreie Basistöne	093 Farblos HF	533 Blau (deckend) HF
	108 Zitron HF	566 Blau lasierend HF
	112 Gelb HF	570 Tiefblau HF
<i>HF = halogenfrei</i>	225 Orange HF	633 Grün (deckend) HF
	318 Rot lasierend HF	665 Grün HF
	321 Hellrot HF	944 Deckweiß (HF)
	372 Hellrot transparent HF	945 Weiß HF
	412 Rosa lasierend HF	952 Schwarz seidenglänzend HF
	445 Violett HF	953 Tiefschwarz glänzend HF
	471 Violett lasierend HF (in USA nicht erhältlich)	
Basistöne	109 Zitronengelb	320 Hellrot
	133 Gelb (deckend)	333 Rot deckend
	171 Gelb lasierend	472 Violett
	213 Orange (in USA nicht erhältlich)	669 Grün lasierend
	308 Rot	812 Braun
Halogenfreie Sondertöne	770 Silber HF	790 Silber glänzend HF (druckfertige Einstellung)
	780 Silber grob HF	

Die Silberfarbtöne sind für die Ausmischung von Gold und anderen Metallicfarben geeignet.

Effektpigmentierung

Weitere Metallic-, Farb-Flop-, Perleffekt-, Tagesleucht- und andere Pigmentierungen sind auf Anfrage erhältlich.

Gewebefeinheit

Polyestergewebe 77-48 bis 150-31. Bei speziellen Anforderungen sind auch Edeltahlgewebe einsetzbar.

Für die Standard-Silberfarbtöne werden folgende Gewebefeinheiten empfohlen:

NoriScreen® ALU 770 – 120-34 und gröber

NoriScreen® ALU 780 – 77-48 und gröber

NoriScreen® ALU 790 – 100-40 und gröber

Schablone

Lösemittelbeständige Kopierschichten sind notwendig. Gute Auflagenbeständigkeit erreicht man mit der Pröll Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht Norikop 10 HQ.

Hilfsmittel

Alle nachfolgend genannten Hilfsmittel sind halogenfrei (HF).

Härter

Druck auf Metall:

Für den Druck auf Metall muss die Farbe mit Härter 004 verarbeitet werden, wobei die Zugabemenge bis zu 10 % betragen kann. Der Härter muss gründlich in die Farbe eingerührt werden. Vorversuche sind notwendig!

Druck auf vorbehandelte PET-Folie:

Härter 004 – Zugabemenge: 2 %, muss gründlich in die Farbe eingerührt werden.

Topfzeit: 8 – 12 Stunden, je nach Ansatzmenge und Raumtemperatur.

Herstellung von Abschiebebildern/Transfers:

ohne Härter

Vorversuche sind notwendig!

Verdünner

Verdünner F 003 (schnell)

Verdünner M 212 (mittel)

Verdünner S 403 (langsam)

Zugabemenge: 5 – 25 %

Alle drei Verdünner können in beliebigem Verhältnis gemischt werden, um das gewünschte Trocknungsverhalten der Farbe einzustellen.

Antistatik-Additiv

NORILIN® C zur Vermeidung von statischer Aufladung insbesondere beim Druck von Metallicfarben.

Zugabemenge: 0,5 %

Entschäumer

Entschäumer 9319 Abhängig von der Druckgeschwindigkeit und dem Verdünnungsgrad kann eine Zugabe von Entschäumer nötig sein.

Zugabemenge: 0,2 – 0,5 %

Reinigung von Sieben und Geräten

UNI-REIN A III

Trocknung

NoriScreen® ALU ist ein physikalisch trocknendes Farbsystem, das durch Verdunstung der Lösemittel im Durchlauf Trockner trocknet. Die chemische Härtung des Farbfilms läuft danach auch ohne Luftzufuhr im Stapel ab.

Auf Metall kann die Haftung durch Trocknung bei höheren Temperaturen (z. B. 160 °C, 30 min.) in vielen Fällen verbessert werden.

Tipps zur Trocknung

Es wird eine Trocknung im Durchlauf Trockner möglichst direkt nach dem Drucken empfohlen.

Die Trocknungseffizienz kann durch folgende Maßnahmen erhöht werden:

- Trocknung bei höherer Temperatur
- die Verwendung von Trocknern mit optimaler Luftführung.

Bei Verwendung eines 3-Sektionen-Trockners werden folgende Einstellungen empfohlen:

- Erste Sektion: 80 °C
- Die letzte Zone dient zur Abkühlung der Druckbogen und um ein Verkleben im Stapel zu vermeiden.

Des Weiteren hängen die Trocknungsergebnisse von den Verdüner-Verzögerer-Kombinationen, der Dicke der Farbschichten, Luftmenge, Luftführung und anderen Parametern ab.

Sicherheitsvorkehrungen

NoriScreen® ALU-Farben sind entzündlich. Bei Anwendung dieser Produkte sind Rauchen und offenes Feuer verboten.

Die Verarbeitung von NoriScreen® ALU-Farben erfordert die üblichen Hygienemaßnahmen am Arbeitsplatz. Bitte beachten Sie die Hinweise auf dem Etikett und lesen Sie vor Gebrauch die Sicherheitsdatenblätter.

Haltbarkeit

Im ungeöffneten Originalgebinde ist das Produkt bei trockener Lagerung sowie Temperaturen zwischen 5 und 25 °C ohne Qualitätseinbußen bis zu dem auf dem Etikett angegebenen Datum haltbar.

Wichtig

Durch Lagerung oder Transport abgekühlte oder erwärmte Gebinde erst öffnen, wenn der Inhalt Raum-/ Umgebungstemperatur angenommen hat. Dies gilt natürlich auch für die zur Einstellung der Farbe benötigten Hilfsmittel.

Das Druckergebnis hängt wesentlich vom Bedruckstoff sowie von den Druck- und Anwendungsbedingungen ab. Wir empfehlen ausdrücklich, Ihren Bedruckstoff unter Ihren Anwendungsbedingungen vor dem Auflagendruck zu prüfen. Vermeintlich gleiche Materialien können von Hersteller zu Hersteller, und auch von Charge zu Charge variieren. Gewisse Bedruckstoffe können mit Gleitmitteln, antistatischen Zusätzen oder anderen Additiven versehen sein, die das Haftungsvermögen der Farbe beeinträchtigen.

Im Übrigen verweisen wir auf die Angaben in unserer Technischen Mitteilung „Allgemeines über Siebdruckfarben“ (abzurufen unter www.proell.de ⇒ Downloads ⇒ Lösemittelbasierte Siebdruckfarben).

Vor der Serienfertigung ist es erforderlich, jedes Produkt durch geeignete Tests (Klimatest, Beständigkeits-tests usw.) systematisch bezüglich der späteren Anforderungen im Gebrauch zu prüfen.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche, entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die Angaben in unserem Informationsblatt „Allgemeines über Siebdruckfarben“ sind zu beachten. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Für verfahrenstechnische Probleme übernehmen wir keine Haftung. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.

Mit dieser Technischen Mitteilung verlieren die vorherigen Technischen Mitteilungen ihre Gültigkeit.