



Mattlack ATM WB 6

UV-stabilisiert, kratzfest

wasserbasierter Siebdrucklack

Anwendungsgebiet und allgemeine Eigenschaften

Mattlack ATM WB 6

- ist ein wasserbasiertes, verformbares Mattlacksystem
- wurde speziell für flache und verformte Zifferblätter aus bedruckten Polycarbonatfolien entwickelt
- wurde UV-stabilisiert für höhere Beständigkeit gegen Sonnenlicht
- zeigt gute Kratzbeständigkeit
- hat eine tiefmatte Oberfläche mit einem samtigen Griff
- ist geeignet zum Überdrucken des Pröll IMD/FIM-Farbsystems NORIPHAN® HTR N
- die Überdruckbarkeit anderer Zifferblattfarben ist zu überprüfen

Farbton Mattlack

Farblose milchige Flüssigkeit

Verarbeitung von Mattlack ATM WB 6

Mischungsverhältnis

100 Teile Mattlack ATM WB 6
1 Teil Entschäumer L 54131
5 Teile Vernetzer WB 002

Diese Mischung muss homogen verrührt werden, um einen guten Verlauf sowie Haftung und Kratzfestigkeit des Lackfilms zu gewährleisten.

Topfzeit

Mindestens 24 h, abhängig von Menge und Raumtemperatur

Gewebe

77-48 bis 120-34

Schablone

Wasserbeständige Kopierschichten sind notwendig. Gute Auflagenbeständigkeit erreicht man mit der Pröll Diazo-UV-Polymer-Kopierschicht Norikop 10 HQ. Gute Trocknung der Kopierschicht ist erforderlich, Restfeuchte vor der Belichtung vermindert die Auflagenbeständigkeit.

Verdrucken

Relative Luftfeuchtigkeit im Druckraum: 50 – 60 %

Das Sieb ist vor Druckbeginn mit Wasser zu befeuchten. Nach dem Druckvorgang muss die Schablone sofort wieder mit Mattlack ATM WB 6 überzogen werden. Mit dieser Verfahrensweise ist der Auflagen-
druck problemlos möglich.

Mattlack ATM WB 6

Trocknung

Mattlack ATM WB 6 trocknet in Durchlauftrocknern durch Verdunstung des Wassers physikalisch an, die Aushärtung erfolgt auch im Stapel.

Endgültige Kratzfestigkeit wird erst nach 48 Stunden erreicht.

Zur Beschleunigung der Kratzfestigkeit kann die Nachtrocknung bei 80 – 90 °C für 30 min. durchgeführt werden. Allerdings kann die Nachtrocknung auch das Verformungsergebnis beeinflussen und sollte grundsätzlich geprüft werden.

Tipps zur Trocknung

Bei Verwendung eines Mehrsektionen-Trockners sollte bei 80 °C getrocknet werden. Die letzte Zone dient zur Kühlung.

Die Trocknungsergebnisse sind vom zu überdruckenden Farbaufbau, der Lackschichtdicke sowie der Trocknerleistung abhängig.

Konditionierung

Auch nach vollständiger Durchhärtung bleibt die Lackschicht flexibel genug, um die bei der 3D-Verformung üblichen Materialdehnungen mitzumachen. Das Prozessfenster für die Verformung (Zeitspanne zwischen Druck und Verformung) ist durch entsprechende Vorversuche mit dem fertigen Farbaufbau und mit eigenen Maschinen-/Werkzeug-Bedingungen zu ermitteln.

Reinigung von Sieben und Geräten

Während des Auflagendrucks eingetrocknete Motivbereiche werden mit Aqua-Jet® Flüssigreiniger L 47603 freigewaschen.

Nicht bewegter Lack sollte in den Druckbereich zurückgeführt, die Randbereiche nach Möglichkeit feucht gehalten werden.

Sofort nach Druckende lässt sich das Sieb am leichtesten reinigen, wenn der Lack noch nicht zu stark angetrocknet ist.

Das Sieb sowie Arbeitsgeräte sofort mit Aqua-Jet® Flüssigreiniger L 47603 benetzen und anschließend reinigen.

Bewährt hat sich neben Aqua-Jet® Flüssigreiniger L 47603 das lösemittelfreie Reinigerkonzentrat 6953, das in reiner Form oder mit Wasser verdünnt verwendet werden kann (siehe entsprechende Technische Mitteilung).

Hartnäckig angetrockneter Lack kann mit dem lösemittelbasierten Reiniger 6614 entfernt werden.

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.

Vor Frost schützen!

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 des Lackes benötigten Hilfsmittel.

Das Druckergebnis hängt wesentlich vom Bedruckstoff, dem zu überdruckenden Farbaufbau 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. Bedruckstoffe und Druckfarben können mit Gleitmitteln, antistatischen Zusätzen oder anderen Additiven versehen sein, die das Haftungsvermögen des Lackes beeinträchtigen.

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.