



NoriCure® AP

UV-härtende Siebdruckfarbe

Anwendungsgebiet

NoriCure® AP ist ein UV-härtendes Siebdruckfarbsystem zum Druck auf Hart-PVC und PVC-Selbstklebefolie sowie für diverse Papier- und Kartonqualitäten.

Die Eignung von NoriCure® AP für andere Materialien, wie thermoplastische Kunststoffe (z. B. Polystyrol, vorbehandeltes Polypropylen) und pulverbeschichtete oder lackierte Metalle, ist durch entsprechende Vorversuche sorgfältig zu ermitteln.

Eigenschaften

NoriCure® AP

- gute Beständigkeit gegen chemische und mechanische Einflüsse
- hohe Verarbeitungsgeschwindigkeit durch sehr schnelle UV-Härtung
- hochglänzend
- einfache Verarbeitung, da druckfertig
- problemlose Handhabung durch unbegrenzte Sieboffenhaltung
- NVP-frei
- frei von Lösemitteln

Farbtöne

Basistöne für das NoriCure® AP Mischsystem	092 Mischlack Farblos	312 Rot	669 Grün lasierend
	104 Gelb* ¹	368 Rot lasierend	945 Weiß
	108 Zitronengelb	467 Rosa lasierend	948 Schwarz
	171 Gelb lasierend	472 Violett	
	207 Orange* ¹	570 Tiefblau	
Rastersatz (auf Anfrage)	156 Rastergelb	558 Cyan	099 Rasterpaste
	357 Magenta	949 Tiefe	
Bronzepasten	2708 Silber (12 : 1) Mischungsverhältnis mit NoriCure® AP 092: 12 : 1	2753 Silber grob (7 : 1) Mischungsverhältnis mit NoriCure® AP 092: 7 : 1	

Gewebe

Polyester-Gewebe von 140 – 180 Fäden/cm

Schablone

UV-Farbe- und lösemittelbeständige Kopierschichten sind erforderlich. Gute Auflagenbeständigkeit erreicht man mit der Pröll Kopierschicht Norikop 2 FP.

Rakel

Alle handelsüblichen Druckrakeln im Härtebereich von 75° bis 80° Shore A

*¹ = Nicht für den Druck auf stark weichmacherhaltige helle Materialien (z. B.: PVC in Kunstlederqualität) und für die Weiterverarbeitung im Tiefziehverfahren verwenden.

Lichtechtheit

Die Basisfarbtöne NoriCure® AP sind mit hochechten Pigmenten der Lichtechtheit 8 eingestellt. Eine Ausnahme bezüglich Lichtbeständigkeit der Pigmente stellen die Farbtöne 312 und 368 (Blau-Wollskala 7) und 109 (Blau-Wollskala 6) dar.

Wetterbeständigkeit

NoriCure® AP ist nicht für den langfristigen Außeneinsatz geeignet.

Die Wetterbeständigkeit von UV-Siebdruckfarben wird vom Bedruckstoff und insbesondere auch vom Aushärtungsgrad des Farbfilms beeinflusst.

Rasterfarben

Im Gegensatz zu den Basisfarbtönen besitzen die Rasterfarben für den Vierfarbdruck, NoriCure® AP 156, 357, 558 und 949, nach der Aushärtung eine seidengänzende (leicht matte) Oberfläche, um störende Glanzstellen im Zusammendruck zu vermeiden.

Zur Einstellung der Farbdichte dient Rasterpaste NoriCure® AP 099. Zur Erzielung höchster Punktschärfe werden diese hinsichtlich des Fließverhaltens optimierten Farbeinstellungen üblicherweise ohne Verdünner verarbeitet.

Überdrucklack

NoriCure® UV-L 2: – Glänzender Lack zur partiellen oder vollflächigen Überlackierung bzw. Schutzlack
– erhöht den Glanzgrad bei Rasterfarben

Hilfsmittel

NoriCure® AP ist druckfertig eingestellt.

Für spezielle Verarbeitungs- oder Anwendungsbedingungen stehen folgende Hilfsmittel zur Verfügung:

Verdünner NoriCure® AP 090

zum Herabsetzen der Viskosität: Zugabe bis 5 %

Mischlack NoriCure® AP 092 (kein Überdrucklack)

zum Aufhellen der Basisfarbtöne und Erhöhung der Transparenz: uneingeschränkt mischbar mit NoriCure® AP-Basisfarbtönen.

Rasterpaste NoriCure® AP 099

- zum Einstellen der Farbdichtewerte bei Rasterfarben: Zugabe je nach Bedarf (Farbdichte)
- zur Erhöhung der Viskosität von NoriCure® AP-Basistönen

Haftvermittler NoriCure® HV-H (Haftharz)

zur Verbesserung der Haftung auf diversen Kunststoffsubstraten: Zugabe ca. 10 %

Haftvermittler NoriCure® HV-M (Haftadditiv)

zur Verbesserung der Haftung auf metallischen Untergründen, Holz und diversen Kunststoffen: Zugabe ca. 5 %

UV-Härtung

Für die Härtung des Farbsystems ist bei Verwendung eines Gewebes 150-31 eine Dosis von ca. 150 bis 300 mJ/cm² (Kühnast UV-Integrator, Wellenlängenbereich 250 – 410 nm, max. 365 nm) erforderlich.

In Abhängigkeit vom Farbton, der Gewebefeinheit, dem Bedruckstoff und dessen Farbe kann sich die benötigte Dosis ändern.

Nachhärtung

UV-Farbfilme härten auch nach der UV-Licht-Bestrahlung weiter aus. Die Endeigenschaften werden nach ca. 24 – 48 Stunden erreicht.

Verarbeitung

Direkte Sonneneinstrahlung auf offene Farbgebände und die auf dem Sieb befindliche Farbe ist zu vermeiden!

Beständigkeiten

NoriCure® AP besitzt gute Beständigkeit gegen chemische und mechanische Einflüsse. Die Prüfung der chemischen Beständigkeiten sollte erst 24 Stunden nach der Härtung erfolgen.

Reinigung von Sieben und Geräten

UNI-REIN A III oder UNI-CLEANER FP61

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.

Sicherheitshinweise

Nichtgehärtete UV-Farben können hautreizend und sensibilisierend wirken und dadurch Überempfindlichkeitsreaktionen hervorrufen.

Auf sorgfältige, saubere Arbeitsweise bei Umgang mit UV-Farben und Hilfsmittel, sowie das Arbeiten mit geeigneter Schutzausrüstung (Arbeitshandschuhe, Schutzbrille, Arbeitskleidung) ist zu achten!

Nichtgehärtete Druckbogen gelten als Sondermüll, deshalb sollten auch Makulaturdrucke in der UV-Anlage ausgehärtet werden.

Bitte beachten Sie die Sicherheitsdatenblätter zum Farbsystem NoriCure® AP.

Zusätzliche Angaben über den sicheren Umgang mit UV-Farben erhalten Sie auch aus der Informationsschrift „UV-Trocknung“, der Berufsgenossenschaft Energie Textil Elektro Medienerzeugnisse, Gustav-Heinemann-Ufer 130, 50968 Köln, oder unter <https://medien.bgetem.de/medienportal/artikel/TUIwMzQ->

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 Auflagedruck 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.

Bei Verarbeitung UV-härtender Systeme haben insbesondere die Leistungsstärke und das Emissionsspektrum des UV-Strahlers entscheidenden Einfluss auf die Aushärtung, Haftung und Kratzfestigkeit der Farbe.

Es handelt sich um ein Versuchsprodukt, dessen Entwicklung noch nicht abgeschlossen ist. Aus diesem Grund können endgültige Aussagen über Typkonformität, Verarbeitungsfähigkeit und Langzeitverhalten derzeit nicht gemacht werden. Jegliche Verwendung des Versuchsprodukts erfolgt außerhalb unserer Verantwortung.

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.