Tehnički list
Maraprop PP

Marabu

Svileno sjajna, dobro pokrivna, brzosušeća, jednokomponentna, vrlo elastična boja

Za nepredobrađeni i predobrađeni polipropilen (PP)

Područje primjene

Podloge
Nepredobrađeni i predobrađeni polipropilen (PP).
Obzirom za navedeni materijali čak i unutar iste vrste mogu pokazati razlike obzirom na tiskanje, stoga je vrlo važno načiniti prethodne probe za određenu primjenu.

Područje primjene
Svileno-sjajna, brzo sušeća boja Maraprop PP primjenjuje se prije svega za tisak nepredobrađenog polipropilena (PP), a naročito ravnog polipropilenskog materijala kao npr. Priplak®, Akilux® i slično. Pri tome u većini slučajeva nije potrebna predobrada materijala kroz obradu plamenom, Corona-pražnjenjem ili uporaba Primera P2.
Neki polipropileni mogu sadržati ostatke sredstva za «klizanje» na površini koji mogu dovesti do slabijeg držanja boje na površini. U takvim slučajevima, ali i općenito, mora se provjeriti da li je moguć tisak bez prethodne obrade.
Na elektrostatske naboje koji se u pogonu mogu pojaviti naročito kod niske vrtložnosti zraka u prostoru, djeluju ionizirajući aparati ili slični aparati kao i ovlaživači zraka.
Maraprop PP može se nanositi i prskanjem, ali su neophodne prethodne probe za tu primjenu. Preporuča se profiltrirati boju prije prskanja kroz sito otvora očice 25µm.

Svojstva

Sušenje
Boja je fizikalno brzo sušeća pri 20°C, nakon 15-20 min. može se tiskati druga boja, a kod 50°C u protočnom kanalu nakon ca. 60 sek. može se slagati na kup.
(Pri uporabi QNV razrjeđivača).
Navedena vremena variraju zavisno od podloge za tisak, debljine filma, uvjeta sušenja i izbora pomoćnih sredstava.
Prilikom uzastopnog tiska potrebno je produženo vrijeme sušenja zbog otapanja prethodno osušenog sloja boje, novom bojom koja dolazi preko prethodno otisnute boje.

Svjetlostalnost
Za proizvodnju boje Maraprop PP primijenjeni su pigmenti više svjetlostalnost.
Miješanjem sa vezivom za broncu PP 902 i ostalim tonovima, naročito posvjetljivanjem sa bijelom bojom, smanjuje se svjetlostalnost i otpornost na vanjske utjecaje. Smanjenje otpornosti može nastupiti i smanjenjem debljine otisnutog sloja boje.
Primjenjeni pigmenti su otporni na otapala i omekšivače.

Otpornost
Nakon propisnog sušenja sloj boje je površinski stabilan i pokazuje, za ovaj materijal vrlo važnu osobinu, visoku elastičnost. Iako se radi o fizikalno sušećoj boji, njeno posebno vezivo ipak postiže krajnju otpornost tek nakon više dana (2-3). Boja je otporna na 50%-tni alkohol. Za najvišu otpornost prema otapalima i drugim reagensima preporučamo uporabu dvokomponentnih boja: Marapur PU, Marapol PY uz odgovarajuću predobradu.

Asortiman
Usporedite kartu boja «Maraprop PP» ili «TP».
Boja je pohranjena u Marabu MCF sistemu za miješanje boja.

PP 20	limun žuta;	PP 55	ultramarin plava;
PP 21	srednje žuta;	PP 58	duboko plava;
PP 22	narančasta;	PP 59	kraljevsko plava;
PP 33	magenta	PP 67	trava zelena;
PP 35	signal crvena;	PP 68	briljantno zelena;
PP 36	cinober crvena;	PP 70	bijela;
PP 45	smeđa;	PP 73	crna.

Svi tonovi mogu se po želji miješati. Miješanje sa drugim vrstama boja treba izbjegavati kako bi se zadržala posebna svojstva ove boje.
Iz ovih osnovnih tonova i receptura pohranjenih u sustavu za miješanje boja Marabu-ColorManager 2 (MCM2) mogu se izmiješati svi tonovi prema sustavima za miješanje Marabu System 21, RAL, HKS itd.

Ostali tonovi:
PP 170 pokrivna bijela.

Zbog visoke pigmentacije držanje pokrivne bijele boje na nepredobrađenom polipropilenu je smanjeno. Sigurno držanje i otpornost na grebanje može se postići samo onda kada je površinska napetost povišena na najmanje 42 mN/m.

Transparentni lakovi
PP 902 vezivo za broncu

Rasterski tonovi
PP 429 Euro-žuta (Yellow)
PP 439 Euro-crvena (Magenta)
PP 459 Euro-plava (Cyan)
PP 489 Euro-crna (Black)

Bronce: (zamiješanje sa vezivom za broncu PP 902)
S 181 aluminij
S 182 bogato svijetlo zlato
S 183 bogato zlato
S 184 svijetlo zlato
S 186 bakar
S 190 aluminij (otporna na brisanje)

Zbog kemijske strukture S 184 i S 186 imaju skraćeno uporabno vrijeme. Zbog toga treba zamiješati samo onu količinu boje koja će sigurno biti potrošena unutar jednog dana (8 sati).
Za obradu ovih bronci vidi poseban tehnički list «Bronce za sitotisak».
Svi primjenjeni pigmenti ne sadrže po svojoj kemijskoj strukturi teške metale prema normi DIN EN 71, dio 3-Sigurnost igračaka-Migracija određenih elemenata. Svi osnovni tonovi mogu se stoga primjenjivati za tisak igračaka.
Za obradu ovih bronci vidi poseban tehnički list «Bronce za sitotisak».

Pomoćna sredstva

Razrjeđivač:	QNV
Razrjeđivač za prskanje:	7037
Usporivač:	SV1
Usporivač (polagani):	SV9
Sredstvo za matiranje:	MP, prah za matiranje (1-4%)
Antistatik pasta:	AP
Primer:	P2, za polipropilen
Poboljšivač tiska:	ES, (0,5-max.1%)
Sredstvo za pranje:	UR3 / UR4

Za podešavanje viskoziteta dovoljan je dodatak 10% razrjeđivača QNV.
Ukoliko se tiskaju finiji motivi ili se polaganije tiska može se dodati nešto usporivača SV1 ili SV9. Preporuča se uvijek dodavati usporivač pomiješan sa razrjeđivačem (npr. 50% razrjeđivača, 50% usporivača). Za nanošenje prskanjem preporučamo miješanje boje sa razrjeđivačem za prskanje 7037 (1 dio boje : 2 dijela razrjeđivača).

Pažnja:
Naknadno razrjeđivanje boje kojoj je već dodan usporivač treba uslijediti samo dodavanjem razrjeđivača.

Dodavanjem praha za matiranje MP boji može se reducirati stupanj sjaja boje. Mali dodatak praha MP (do max. 4%, osim kod PP 070 i PP 170 max. 2%) ne dovodi do prepoznatljivih nedostataka glede kemijske otpornosti.

Poboljšivač tiska ES sadrži silikon. Dodatak od 0,5% do max. 1% poboljšava svojstva rasprostiranja boje na problematičnim materijalima. Preveliki dodatak ES u boju može povećati probleme sa rasprostiranjem boje, smanjiti držanje boje na podlozi naročito kod tiska boje na boju.

U posebnim slučajevima pozitivnim se pokazalo i dodavanje 5-10% primera P2 direktno u boju Maraprop PP.
(Ukoliko se pojave problemi sa držanjem boje Maraprop PP na nepredobrađenom polipropilenu (PP) dodatak primera P2 može donijeti određeno poboljšanje. Problem je što P2 sadrži vrlo brzo hlapljivo otapalo. Taj dodatak bi mogao negativno utjecati na otvorenost sita, pa treba dodati malo usporivača SV1. Nakon što otapala ispare iz primera P2 boja će ponovo postati stabilnija. (beu/08.07.2002.))

Pranje
Preporučamo sita i opremu oprati što je moguće prije sredstvom za pranje UR3 ili UR4.

Preporuka
Boju treba prije uporabe dobro i homogeno promiješati. Da bi zaštitilo boju u otvorenim posudama od prejakog isušivanja može ju se lagano preliti tankim slojem razrijeđivača koji se neposredno prije početka slijedećeg tiska jednostavno umiješa u boju.

Označavanje
Za boju Maraprop PP i za njena pomoćna sredstva postoje sigurnosni listovi prema smjernicama EU 91/155 koji sadrže sve relevantne podatke o sigurnosti, označavanju i odredbama o opasnim tvarima. Molimo Vas da tražite sigurnosne listove.
Boja ima plamište između 21°C i 100°C. Prema odredbi §2, dio 4 o zapaljivim tekućinama od 03.05.1982. propisi VbF-a se ne primjenjuju.

Uputa
Molimo Vas da pazite na upute date u našim uputama o bojama za sitotisak.

Naše tehničko savjetovanje u riječi, pisanju i probama odgovara današnjem stanju našeg znanja i treba informirati o našim produktima i mogućnostima njihove primjene. Savjetovanje nema time svrhu osigurati određena svojstva produkata ili njihovu pogodnost za određene svrhe i time Vas ne oslobađa obveze provođenja vlastitih proba pogodnosti određenih proizvoda za određenu svrhu i postupak obrade. Izbor i ispitivanje boje za određenu namjenu leži isključivo u Vašem području odgovornosti.

Ver. 02 / 06.2001.-D