БРОНЗОВЫЕ КРАСКИ

Общий обзор

В ряду красок для трафаретной печати марки Marabu есть два различных типа бронзовых красок:

а) с одной стороны, мы предлагаем два оттенка готовых к употреблению бронзовых красок Maraflex FX, Libraspeed LIS, Maraspeed SL, Marastar SR, Marapur PU, Tampapur TPU и Tampastar TPR;

б) с другой стороны, мы предлагаем бронзовые порошки и пасты, которые потребитель может смешивать самостоятельно с желаемыми связующими и печатными лаками.

Применение

а) готовые к употреблению бронзовые краски вышеуказанных рядов могут применяться так же, как и другие оттенки красок этих рядов (см. соотв. описания).

б) бронзовые краски, полученные путем смешивания бронзовых порошков с печатными лаками, могут применяться в соответствии с техническими характеристиками соответствующих связующих и печатных лаков (см. соотв. описания).

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Сушка

Время сушки бронзовой краски подобно времени сушки, указанному в техническом описании того типа краски, из которого взят используемый печатный лак / связующее.

Устойчивость к напряжениям и выцветанию

Бронзовые порошковые пигменты имеют тенденцию "плавать на поверхности", что ведет к высокой яркости, но низкой стойкости к истиранию.

Отпечатки с применением бронзовых красок, подвергающиеся длительное время воздействию атмосферных факторов, имеют тенденцию к появлению сероватого оттенка, т.к. частицы бронзового пигмента, выступающие из слоя краски, подвергаются эрозии.

В результате этого выступания частиц пигмента стойкость отпечатков с применением бронзовых красок к истиранию снижается, особенно при высоком содержании пигментов.

Путем использования печатного лака поверх бронзовой краски отпечатки могут быть защищены от действия погоды, с одновременным улучшением устойчивости к истиранию, с незначительной потерей яркости.

При изготовлении многокрасочных изображений бронзовые краски должны применяться в последнюю очередь, особенно при высоком содержании бронзовых пигментов, так как в результате особого приготовления бронзовых металлических красок сцепление обычных красок для трафаретной печати с поверхностью бронзовой краски ухудшено.

Оттенки

См. цветовую карту "Бронзовые краски для трафаретной печати"

а) готовые к употреблению бронзовые оттенки типов красок Maraflex FX, Libraspeed LIS, Maraspeed SL, Marastar SR, Marapur PU, Tampapur TPU и Tampastar TPR, Tampaplus TPL маркируются:

Серебристая краска: FX 191, LIS 191, SL 191, PU 191, SR 191, SR 291, TPU 191, TPR 191, TPL 191.
Ярко-золотистая краска: LIS 191, SL 193, SR 193, SR 292, SR 293, PU 193, TPU 193, TPR 192, TPR 193, TPL 192, TPL 193.

б) для смешивания со связующим бронзовым и печатными лаками, имеющимися в различных цветовых рядах, поставляются следующие бронзовые порошки:

- Серебристая краска (готовая для печати)
- S 181 Алюминий (порошок)
- S 190 Алюминий (паста), стойкая к истиранию

- Золотистая краска (готовая для печати)
- S 182 Ярко-бледно-золотистая (порошок)
- S 183 Ярко-золотистая (порошок)
- S 184 Бледно-золотистая (порошок)

Отпечатки, полученные с применением алюминиевой пасты S 190 в сочетании с любыми связующими, будут иметь превосходную стойкость к истиранию при удовлетворительной кроющей способности. В сравнении с алюминиевым порошком S 181 имеет место лишь незначительное снижение яркости.

Все эти краски основаны на органических красителях. Следовательно, ни одна из них не содержит тяжелых металлов в соответствии с Положением ЕЭС EN71, ч.3 "Безопасность игрушек"- миграция отдельных элементов.

Бронзовые алюминиевые, золотистые и медные порошки и пасты, следовательно, полностью отвечают требованиям к материалам для производства игрушек.

Пропорции смешивания

После доведения до требуемого для печати уровня вязкости, готовые для печати бронзовые краски могут использоваться так же, как и все остальные краски для трафаретной печати. Однако, поставляемые отдельно металлические пигменты требуют смешивания с соответствующими связующими и печатными лаками в зависимости от применяемой основы.

По выбору потребителя, количество металлического пигмента, смешиваемого с связующим/печатным лаком, может требованиям печати, с учетом следующих факторов:

При добавлении дополнительного количества бронзового пигмента:

- яркость и металлический характер красочного слоя увеличиваются;
- кроющая способность красочного слоя увеличивается;
- стойкость красочного слоя к истиранию уменьшается;
- стойкость красочного слоя к атмосферным воздействиям и сцепление с основой ухудшаются.

Мы рекомендуем следующие соотношения для получения красочных слоев с хорошей кроющей способностью и приемлемой стойкостью к истиранию:

- 4 весовые части связующего или печатного лака на 0,5 весовых частей S 190
- 4 весовые части связующего или печатного лака на 1 весовую часть S 181
- 4 весовые части связующего или печатного лака на 2 весовые части S 183, S 184 или S 186

Эти соотношения действуют для всех связующих или печатных лаков марки Marabu. Для двухкомпонентных красок следует иметь в виду, что слова "4 весовые части" относятся к общему количеству связующего или печатного лака и отвердителя.

Смешивание

При использовании бронзовых порошков следует взять правильное количество связующего/печатного лака и смешать его с необходимым количеством бронзового пигмента вручную или при помощи смешивающего устройства. Бронзовые порошки имеют тенденцию образовывать пыль, поэтому следует избегать высокой скорости смешивания, или добавлять пигмент несколькими небольшими порциями, что позволит также избежать образования комков в смешиваемой краске.

Перед печатью дайте свежесмешанной краске отстояться в течение нескольких минут, чтобы дать возможность уйти оставшимся в ней пузырькам воздуха.

Замечание

Краски для трафаретной печати, смешанные с металлическими пигментами, имеют тенденцию приобретать сероватый оттенок или образовывать пузыри, поэтому не рекомендуется хранить смешанные бронзовые краски длительное время.

Маркировка

Для наших связующих/печатных лаков имеются Информационные Листки по Безопасности Материалов в соответствии с требованиями Положения ЕС 91/155, детально информирующие обо всех актуальных данных по безопасности, включая маркировку в соответствии с требованиями документов ЕЭС, относящихся к маркировке, связанной с безопасностью и охраной здоровья.

Marabu