



Pröll KG
Treuchtlinger Straße 29
D-91781 Weißenburg i. Bay.
Telefon +49 9141 906-0
Telefax +49 9141 906-49
E-Mail: info@proell.de
Internet: www.proell.de

PUR[®]-ZK

Ein- oder Zweikomponenten Sieb- und Tampondruckfarbe

Anwendungsgebiet und allgemeine Eigenschaften

PUR[®]-ZK eignet sich zum Druck auf PVC, vorbehandelte Polyesterfolien und Polyolefine, Acrylglas, Polycarbonat, Holz, Metall, Papier, Kartonagen, Leder und nach Vorversuchen auf Polystyrol, ABS und SAN.

Je nach Einsatzzweck kann PUR[®]-ZK als Ein- oder Zweikomponentenfarbe eingesetzt werden. Beim Druck als Einkomponentenfarbe auf thermoplastischen Materialien sind die Drucke tiefziehfähig.

Bei Verarbeitung als Zweikomponentenfarbe zeigt PUR[®]-ZK gute Beständigkeit gegen Chemikalien, Reinigungsmittel und Kraftstoffe (siehe Beständigkeitsprüfung).

Wichtig

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.

Metalle müssen absolut fettfrei sein, um eine gute Farbhaftung zu erzielen.

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

Wetterbeständigkeit Auf geeigneten Untergründen zeigt PUR®-ZK mit Ausnahme von Deckweiß 944 exzellente Wetterbeständigkeit. Um längerfristige Außenbeständigkeit zu gewährleisten, sollte mit mindestens 77-55 PES-Gewebe gedruckt werden.

Glanz Seidenglänzend bis glänzend.

Mischungsverhältnis und Topfzeit Zum Mischen der PUR®-ZK Zweikomponentenfarbe stehen zwei Härter zur Verfügung. Systembedingt haben die mit Härter Nr. 1 angemischten Farben eine relativ kurze Topfzeit (Zeitspanne, innerhalb derer die Mischung verarbeitet werden kann). Diese ist abhängig von der Reaktivität des Härters und der Temperatur. Es sollte deshalb nur diejenige Menge angesetzt werden, die innerhalb von 1 – 2 Stunden verarbeitet werden kann. (Diese Angabe bezieht sich auf eine Umgebungstemperatur von etwa 20 °C, höhere Temperaturen beschleunigen die Aushärtung). Die Topfzeit kann durch den Einsatz von PUR®-ZK Härter Nr. 2 verlängert werden. Das Mischungsverhältnis bleibt unverändert, aber die Topfzeit verlängert sich auf 6 – 8 Stunden. Vor dem Verdünnen werden die beiden Komponenten, Farbe und Härter, im folgenden Verhältnis angemischt:

Weiß 945:	10	Gewichtsteile Farbe
	1	Gewichtsteile Härter
Deckweiß 944:	12,5	Gewichtsteile Farbe
	1	Gewichtsteile Härter
Lack 093:	7	Gewichtsteile Lack
	1	Gewichtsteil Härter
Andere Farbtöne:	9	Gewichtsteile Farbe
	1	Gewichtsteil Härter

Die Mischung gut rühren, um für eine gleichmäßige Verteilung der Komponenten zu sorgen.

Farbton-Sortiment Lieferbar sind die Basisfarbtöne für das Pröll-Mischsystem (s. entsprechende Technische Mitteilung). Weitere ab Lager erhältliche Standard- und Sonderfarben sind der aktuellen Preisliste zu entnehmen.

Speziell für den Tampondruck stehen hochdeckende Einstellungen zur Verfügung (siehe Merkblatt „PUR®-ZK hochdeckende Farbtöne, Beständigkeitsprüfungen“).

Verdünnen

<u>Siebdruck:</u>	Verdüner Norilit® U 090, Verzögerer VZ oder eine entsprechende Mischung. Zugabemenge: ca. 10 – 20 %
<u>Tampondruck:</u>	Verdüner 6601, Verdüner Tampo-Jet SK 090 oder Norilit® U 090, Verzögerer VZ oder evtl. VZ 2 (von extrem schnell zu extrem langsam). Zugabemenge: ca. 30 %
<u>Sondertöne:</u>	Angaben auf Etikett beachten.

Trocknung und Härtung

Schnelle Trocknung an der Luft oder im Durchlauf-trockner. Die Aushärtung erfolgt auch im Stapel. Da-durch kann auch bei der Verarbeitung als Zweikom-ponentensystem die Druckkapazität schnell laufen-der Maschinen genutzt werden.

Höhere Trocknungstemperaturen erhöhen in vielen Fällen, z. B. beim Druck auf Metall, die Haftung. Empfohlen werden folgende Temperaturen und Trocknungszeiten:

120 °C	-	10 Minuten
150 °C	-	5 Minuten

Bei Verarbeitung als Zweikomponentenfarbe auf Metall sind die Drucke gut verformbar und schlag-fest, besonders dann, wenn bei den angegebenen höheren Temperaturen getrocknet wurde.

Die in den Basisfarben 104 und 207 enthaltenen Pig-mente sind unter bestimmten Anwendungsbedin-gungen nicht migrationsstabil. Beim Druck auf stark weichmacherhaltige Materialien sollte auf die Mit-verwendung dieser Farbtöne ebenso verzichtet werden wie bei Anwendungen, bei denen Tempe-raturen über 60 °C auftreten können. Insbesondere Farbmischungen, die nur kleine Mengen dieser Farbtöne enthalten, neigen bei solchen Temperatu-ren zu Farbtonveränderungen.

Sonstige Verarbei-tungshinweise

Auf Polyolefinen sollte die Farbe grundsätzlich als Zweikomponentenfarbe eingesetzt werden, um aus-reichende Haftung und Kratzfestigkeit zu erzielen. Die Polyolefine müssen druckvorbehandelt sein.

Das ausgehärtete PUR®-ZK-System zeigt gute Be-ständigkeit nach DIN 16 524 gegen Chemikalien wie Treibstoffe, Alkohol, anorganische Säuren etc., vorausgesetzt auch der Bedruckstoff ist gegen das Prüfmedium beständig (s. Tabelle „Beständigkeits-prüfungen“).

Beständigkeitsprüfungen sollen erst nach einer La-gerung der Drucke von 7 Tagen bei Raumtemperatur oder ca. 2 Tagen bei 50 – 60 °C durchgeführt werden.

Überdruckbarkeit

Druckaufbauten ohne Härter können mit PUR[®]-Zweikomponenten-Überdrucklack 093 ohne oder mit Härterkomponente überdruckt werden. Wurden bereits die Farben mit Härter verarbeitet, ist ein Überdruck nur mit Härter sinnvoll (hierbei auf rasche Arbeitsfolge achten).

Mischungsverhältnis: 7 Gewichtsteile Lack
1 Gewichtsteil Härter

Für den längerfristigen Außeneinsatz empfiehlt sich die Verwendung des UV-Schutzlackes PUR[®]-ZK 093/025. Dieser Lack eignet sich auch zum Überlackieren von anderen Pröll-Farbsorten wie z. B. Thermo-Jet[®], Noriprint[®] PS, Noristar PG, NoriJet S, NoriJet Rasterfarben u. a.

Reinigung

Siebe und Geräte, die mit Zweikomponentenfarben in Berührung gekommen sind, sind sofort nach Arbeitsende zu reinigen, da ausgehärtete PUR[®]-ZK Zweikomponentenfarben lösemittelbeständig werden.

Als Reiniger empfehlen wir Verdüner Norilit[®] U 090, UNI-REIN A III oder UNI-CLEANER FP61.

Haltbarkeit

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.

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

PUR[®]-ZK Härter sollten innerhalb von 6 Monaten nach der Herstellung verarbeitet werden. Geöffnete Härter-Gebinde müssen sofort nach Gebrauch gut verschlossen werden, da die im Härter eingesetzten Rohstoffe mit Luftfeuchtigkeit reagieren.

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.