

Для самоклеящихся пленок из ПВХ, мягкого и жесткого ПВХ, поликарбоната, PETG, PETA и акрилового стекла

Глянцевая, с хорошей кроющей способностью, быстро сохнущая, пригодная для глубокой вытяжки, эластичная

Версия 05
2017
19 января

Область применения

Материалы для печати

Трафаретная краска Mara® Gloss GO предназначена для печати на

- мягком и жестком ПВХ
- самоклеящихся ПВХ-пленках
- поликарбонате
- PETG, PETA, (осторожно с белым оттенком!)
- акриловом стекле (PMMA)
- плотной бумаге, папках, картоне, дереве и твердых древесноволокнистых плитах.

GO не предназначена для печати на полистироле.

Так как названные материалы могут иметь различия в отношении их пригодности для печати даже в пределах одного сорта, необходимы предварительные испытания относительно предусмотренных целей применения.

Область применения

Mara® Gloss GO универсальная и эластичная серия краски для многочисленных областей применения и материалов при скорости печати до 600 отпечатков в час.

Из-за высокой эластичности красочного слоя Mara® Gloss GO подходит для экструдированных материалов, при печати на которых, красочный слой может растрескиваться или после печати по красочному слою должна проводиться формовка. При печати по мягкому ПВХ, блочная прочность лучше всего контролируется за счет прокладывания между отпечатками листов шёлковой бумаги.

Все цветные оттенки Mara® Gloss GO великолепно подходят для печати по PETG и

PETA. В случае печати белым по PETG рекомендуется использовать оттенок GO 070 (здесь нельзя печатать кроющим белым GO 170, поскольку есть опасность возникновения трещин в красочном слое!). При печати на PETA вместо GO 070 следует использовать белый Mara® Flex FX 970.

Также в случае смешивания цветных оттенков в серии GO, где пропорция белого составляет более 50%, при печати по PETA следует использовать FX 970.

Внимание: если по напечатанному красочному слою GO затем будет производиться глубокая вытяжка, то в качестве белого следует использовать GO 070 (ни в коем случае не использовать кроющий белый GO 170!).

Mara® Gloss GO может быть нанесён на запечатываемую поверхность с помощью распылителя, однако, необходимо проведение предварительной пробной печати. Перед процессом печати мы рекомендуем произвести фильтрацию разбавленной краски (сито 25µm), т.к. в противном случае в напечатанном красочном слое возможно возникновение неровностей.

Характеристики

Подготовка краски к печати

Перед началом печати и, возможно, в процессе печати краска должна тщательно перемешиваться.

Сушка

Физически быстросохнущая краска, при температуре 20°C готова для надпечатки в течение 20-30 минут, в случае сушки в канальном устройстве при температуре 50°C через 40 секунд отпечатки можно укладывать в

стопу. Указанные временные параметры варьируются в зависимости от материала, на который наносится печать, толщины красочного слоя, условий сушки и выбора вспомогательных средств. При многослойной печати время сушки обычно увеличивается.

Стойкость к выцветанию

Для изготовления Mara® Gloss GO используются пигменты с высокой устойчивостью к выцветанию. Светостойкость и устойчивость к погодным условиям могут незначительно уменьшиться при смешивании основных оттенков с печатным лаком GO 910 или при просветлении цветных оттенков белым. Снижение светостойкости может также возникать с уменьшением толщины красочного слоя.

Кроющий белый GO 170 из-за высокой пигментации не предназначен для использования вне помещений. Все использованные пигменты устойчивы к растворителям и пластификаторам.

Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащего полного высушивания красочный слой устойчив к царапинам, истиранию, обладает хорошей адгезией, эластичен и поэтому пригоден для глубокой вытяжки (при печати белым цветом необходимо произвести предварительные испытания).

При повышенных требованиях к стойкости против истирания, особенно в случае печати с обеих сторон подложки и укладке отпечатков в стопу, рекомендуется лакировка печатным лаком GO 910. Поскольку красочный слой Mara® Gloss GO обладает термопластичными характеристиками, блочная прочность нагретых отпечатков при укладке в стопу ограничена.

Ассортимент

Основные оттенки

020	лимонный
021	средне-жёлтый
022	жёлто-оранжевый
026	светло-жёлтый

031	алый
032	кармин
033	маджента
035	сигнальный красный
036	красная киноварь
037	пурпурно-красный
045	тёмно-коричневый
055	ультрамарин синий
056	бирюзовый
057	ярко-синий
058	тёмно-синий
059	кобальт синий
064	жёлто-зелёный
067	травянисто-зелёный
068	ярко-зелёный
070	белый
073	чёрный

Высококроющие оттенки

170	кроющий белый
-----	---------------

Флуоресцентные оттенки

320	флуоресцентный желтый
323	флуоресцентный оранжевый
331	флуоресцентный красный
333	флуоресцентный розовый
364	флуоресцентный зеленый

Другие продукты

910	печатный лак
-----	--------------

Из-за своей высокой пигментации кроющий белый GO 170 имеет ограниченную степень глянца и меньшую эластичность.

Из-за присущей им прозрачности флуоресцентные оттенки должны печататься только на белой подложке или, в случае необходимости, следует сделать предварительную печать белым.

Флуоресцентные оттенки нестабильны под воздействием УФ-излучения и поэтому отпечатки не рекомендуется использовать вне помещений. Улучшение светостойкости достигается двухслойной печатью одним оттенком, надпечаткой лаком или 5% добавкой

стандартного красочного оттенка во флуоресцентные тона. В этих случаях краска пригодна для кратковременного использования во внешней среде.

Все оттенки могут смешиваться между собой. Смешивание с другими сериями красок не рекомендуется из-за необходимости сохранить специфические свойства краски.

Все базовые оттенки занесены в базу Marabu-ColorFormulator (MCF) и являются составной частью электронной программы смешения цветов Marabu-ColorManager (MCM). Из них могут быть смешаны различные цветные оттенки всех известных красочных систем: PANTONE®, HKS® и RAL®.

Металлики

Пасты-металлики

S191	серебро	15-25%
S192	насыщенное бледное золото	15-25%
S193	насыщенное золото	15-25%
S 291	высокоглянцевое серебро	10-20%
S 292	высокоглянцевое насыщенное бледное золото	10-20%
S 293	высокоглянцевое насыщенное золото	10-20%

Порошки-металлики

S 181	алюминий	17%
S 182	насыщенное бледное золото	25%
S 183	насыщенное золото	25%
S 184	бледное золото	25%
S 186	медь	32%
S 190	алюминий, стойкий к истиранию	12,5%

Эти металлики смешиваются с печатным лаком GO 910, причем рекомендованное количество добавки может быть отрегулировано индивидуально в зависимости от конкретного печатного задания. Поскольку смеси с металликами нестабильны, то следует готовить такое количество, которое может быть использовано в течение 8 часов. Из-за своей

химической структуры насыщенное бледное золото S 184 и медь S 186 сокращают время работы с металликами до 4-х часов.

При печати смесями с пастами-металликами мы рекомендуем использовать тонкие сетки от 140-31 до 150-31.

Из-за большего размера пигментов в порошках металликов рекомендуется выбор более грубой сетки, например, 100-40.

Отпечатки, сделанные порошками-металликами подвержены в высохшем состоянии сильному истиранию, которое может быть снижено за счет поверхностной лакировки.

Все металлики отображены в фарбкарте «Металлики для трафаретной печати».

Вспомогательные средства

QNV	разбавитель	10-25%
SV 1	замедлитель, мягкий	10-15%
SV 9	замедлитель, медленный	0-5%
VP	паста-замедлитель	5-20%
WM 1	пластификатор	2-5%
ABM	матирующая паста	1-20%
MP	матирующий порошок	1-4%
ES	модификатор печати	0,5-1%
UR 3	очиститель (точка воспламенения 42°C)	
UR 4	очиститель (точка воспламенения 52°C)	
UR 5	очиститель (точка воспламенения 72°C)	
7037	струйный разбавитель	
ST 1	средство для наполнения	

Для регулирования печатной вязкости к краске добавляется разбавитель. При печати тонких линий и при медленной последовательности печати к разбавителю в определенной пропорции добавляется замедлитель или паста-замедлитель. Последующее разбавление краски, в которой уже содержится замедлитель, следует производить только чистым разбавителем. Для лакирования распылением используется быстрый струйный разбавитель 7037 (на отпечатках, склонных к растрескиванию следует проводить предварительные испытания).

Для достижения повышенной эластичности красочного слоя, к краске добавляется пластификатор WM1. Это особенно важно при печати на тонких материалах, которые имеют тенденцию к скручиванию, если по напечатанному красочному слою будет затем проводиться резка, штамповка или тиснение. Использование пластификатора WM 1 замедляет скорость сушки.

Для снижения степени глянца в краску GO можно добавить матирующую пасту ABM или матирующий порошок MP (в белый GO 070 и 170 максимум 2%), однако кроющая способность напечатанного слоя при этом снижается.

При нарушениях в растекании краски мы рекомендуем использование силиконосодержащего корректора печати ES. Добавка излишнего количества этого средства усложняет проблему текучести, к тому же это может привести к снижению адгезии, особенно при надпечатке.

Очистители UR 3 и UR 4 рекомендуются для очистки трафаретов и рабочих инструментов вручную, очиститель UR 5 рекомендуется для автоматической очистки.

Печатные параметры

В качестве материала для изготовления трафаретов могут использоваться все предлагаемые на рынке сетки и стойкие в отношении растворителей фотоэмульсии.

Сроки хранения

Сроки хранения сильно зависят от рецептуры смеси, ее реактивности, а также от того, насколько высока температура хранения. Срок хранения для нераспечатанной банки краски вне доступа света и при температуре 15-25°C:

- 2 года для флуоресцентных тонов 320-364
- 3,5 года для остальных продуктов

В иных условиях хранения, особенно при более высоких температурах, срок хранения уменьшается. При несоблюдении рекомендаций по хранению краски компания Marabu ответственность за качество продукции не несёт.

Примечание

Наши рекомендации в устной и письменной форме или полученные в результате испытаний, соответствуют нашим текущим знаниям о данном продукте и его использовании. Однако это не означает, что не следует проводить собственные испытания поставляемых продуктов, чтобы удостовериться в их пригодности для соответствующих целей.

Выбор и использование продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежат в зоне Вашей ответственности. Если возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.

Маркировка

Для сорта краски Mara®Gloss GO и для её вспомогательных средств существуют действующие паспорта безопасности в соответствии с правилами ЕС 1907/2006, информирующие о данных по безопасности, включая требования по маркировке опасных продуктов согласно предписаниям ЕС 1272/2008 (CLP-предписание). Информация о характеристиках краски содержится также на соответствующих этикетках.