

Высоко гляцевые бронзовые пасты



Высоко гляцевые пасты для смешивания с бронзовыми связующими и печатными лаками на основе растворителей и на базе УФ-отверждения

Пасты для замешивания высоко гляцевых, ярких металлических оттенков

Область применения

Высоко гляцевые бронзовые пасты предназначены для смешивания с прозрачными бронзовыми связующими веществами или печатными лаками для получения высоко гляцевых ярких бронзовых металлических оттенков.

Основной идеей создания S и S-UV паст является их универсальное использование в широком диапазоне красочных серий на основе растворителей или на базе УФ-отверждения, применяемых в трафаретной и тампонной печати.

За исключением MARAPOL PY и TAMPAPOL TPY пасты могут использоваться со всеми однокомпонентными и двухкомпонентными красками фирмы MARABU. Таким образом, становится возможной печать на самых различных материалах, а область использования при правильном выборе связующего вещества или печатного лака – практически неограниченной.

Так как названные материалы для печати могут даже в пределах одного сорта обладать различиями в отношении их печатных свойств, то необходимо проводить соответствующие предварительные испытания в отношении предусмотренной цели применения.

Высоко гляцевые бронзы в красках на основе растворителей можно наносить также аэрозольным способом, но и в этом случае необходимо проводить предварительные испытания. Перед нанесением краски на запечатываемый материал смесь рекомендуется профильтровать (сито 25 микрон), иначе возможно образование неровностей в красочном слое.

Характеристики

Сушка, отверждение

Скорость сушки бронзовых оттенков в красочных системах на основе растворителей зависит от характеристик сушки конкретно используемой серии краски. Для УФ-красок скорость отверждения зависит от красочной системы, а также от концентрации S-UV-бронз.

Степень глянца

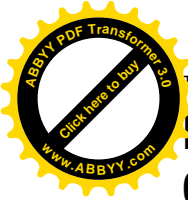
Высоко гляцевые бронзовые пасты характеризуются исключительно высокой степенью глянца (до 95 единиц). Она зависит от структуры запечатываемого материала, степени глянца используемой красочной серии и способа сушки.

При этом трафаретные краски на основе растворителей, сохнувшие на воздухе, демонстрируют более высокую степень глянца, чем отпечатки, прошедшие тоннельную сушку, поскольку при сушке на открытом воздухе мокрый красочный слой имеет больше времени для равномерного растекания, что приводит в результате к большей степени глянца.

Использование матовых лаков или бронзовых связующих веществ значительно уменьшает степень глянца высоко гляцевых бронз и поэтому их использование не рекомендуется.

Светостойкость

Базовые серебряные пигменты всех бронзовых паст являются высоко светостойкими и пригодны к использованию вне помещений. При этом чистый металлический концентрат серебра в пастах S-291, S-UV 291 и S-UV 191 демонстрирует наилучшую устойчивость к атмосферному воздействию.



Высоко глянцевые бронзовые пасты



Все золотые пасты окрашены высококачественными цветными пигментами, однако в отличие от чистых серебряных при позиционировании отпечатков вне помещений у золотых бронз могут происходить некоторые отклонения цветного оттенка.

Обычно для печати бронз, предназначенных к длительному использованию вне помещений, рекомендуется использовать грубые сетки для нанесения более толстого слоя, а также использовать для смеси с бронзами устойчивые к внешнему воздействию серии красок, последующее лакирование и более высокую концентрацию пигментов.

Стойкость к внешним воздействиям

Высоко глянцевые бронзы характеризуются великолепной устойчивостью к истиранию. Как следствие, в большинстве случаев не требуется дальнейшего покрытия защитными лаками для повышения поверхностной стабильности.

Химическая устойчивость к спиртам, бензину и т.п. зависит от типа и характеристик используемых связующих веществ из определённых серий красок.

При использовании соответствующей красочной системы отпечатки из всех высоко глянцевых бронз можно ламинировать и подвергать глубокой вытяжке.

Надпечатка

По высоко глянцевым бронзам можно без проблем производить надпечатку другими цветными оттенками, используя соответствующие системы красок, применяемые для смеси с бронзами.

При использовании 2-х компонентных красок следует придерживаться известных временных параметров для надпечатки. При надпечатке в случае чрезмерной добавки средства для растекания (>1%) ухудшается адгезия.

Ассортимент

Оттенки бронз для красочных серий на основе растворителей в трафаретной и тампонной печати.

Высоко кроющие металлические оттенки (легко структурированные) с очень хорошей устойчивостью к истиранию, но коротким временем чаши (максимум 12 часов):

S291 высоко глянцевое серебро (5:1-10:1)

S292 высоко глянцевое насыщенное бледное золото (5:1-10:1)

S293 высоко глянцевое насыщенное золото (5:1-10:1)

Оттенки бронз для УФ-красок в трафаретной печати

Высоко кроющие металлические оттенки (легко структурированные) с очень хорошей устойчивостью к истиранию, но коротким временем чаши (максимум 12 часов):

S-UV 291 высоко глянцевое серебро (5:1-10:1)

S-UV 293 высоко глянцевое насыщенное золото (5:1-10:1)

(без структуры)

S296 высоко глянцевое серебро (5:1-10:1)

S297 высоко глянцевое насыщенное бледное золото (5:1-10:1)

S298 высоко глянцевое насыщенное золото (5:1-10:1)

Недорогие бронзовые оттенки (легко структурированные) с продолжительным временем чаши (6 месяцев), но ограниченной кроющей способностью:

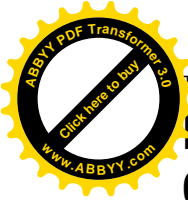
S-UV 191 высоко глянцевое серебро (5:1)

S-UV 192 высоко глянцевое насыщенное бледное золото (5:1)

S-UV 193 высоко глянцевое насыщенное золото (5:1)

Все пигменты по своему химическому составу не содержат тяжелых металлов в соответствии с нормами DIN EN 71, часть 3 (Безопасность игрушек. Миграция определенных элементов). Поэтому все высоко глянцевые бронзы, смешанные с соответствующими красками, можно использовать для печати на игрушках.

Все бронзовые оттенки представлены в фарбкарте БРОНЗЫ.



Высоко глянцевые бронзовые пасты



Пропорции для смешивания, сетка

Цифры в скобках носят рекомендательный характер, они могут варьироваться в зависимости от кроющей способности и цены на краски. Приведенные в скобках цифры показывают соотношение смеси бронзового связующего к бронзовой пасте, причем первая цифра обозначает весовую часть бронзового связующего.

Из-за невысокой кроющей способности бронз S-UV 191 рекомендуется всегда использовать максимальное соотношение для смешивания 5:1.

Для процесса смешивания высоко глянцевых бронз рекомендуется следующая последовательность: сначала взвешивается необходимое количество бронзовой пасты, а затем в емкость медленно добавляется печатный лак или связующее. Перемешивание для получения однородной смеси можно делать вручную или медленно вращающейся мешалкой. Слишком быстрое механическое перемешивание уменьшит степень глянца бронзы.

Из-за незначительного, по сравнению с бронзовыми порошками размера пигментов, высоко глянцевыми бронзами можно печатать, исходя из приемлемой цены на краску, а также через более тонкие сетки 140.31 – 150.34. Другие очень интересные эффекты могут быть получены при смешивании высоко глянцевых бронз с прозрачными красками, полупрозрачными оттенками по Pantone или монопигментными УФ-оттенками. При этом лак-основа бронзовой смеси и смешиваемые оттенки по причине совместимости должны быть из одной серии краски.

Смеси с цветными оттенками могут снизить устойчивость высоко глянцевых бронз к внешним воздействиям.

Срок годности

Высоко глянцевые бронзовые пасты можно хранить в оригинальных емкостях в течение одного года. Условием для этого являются абсолютно герметично закрытые банки.

Все высоко глянцевые бронзы при хранении склонны к расслоению и перед использованием должны быть хорошо перемешаны.

Маркировка

Для высоко глянцевых бронзовых концентратов и вспомогательных и дополнительных средств к ним в соответствии с Правилами ЕС 1907/2006 существуют актуальные паспорта безопасности, подробно информирующие обо всех данных, включая маркировку, соответствующую настоящим Правилам ЕС о том, что касается требований относительно здоровья и безопасности. Подобные данные о безопасности указаны также на этикетках.

Примечание

Любая наша техническая рекомендация в устной или письменной форме, или полученная посредством испытаний, соответствует актуальному уровню информации о нашем продукте и его использовании. Однако это не гарантирует его определенных свойств для конкретного использования. Поэтому Вы должны проводить собственные предварительные испытания, чтобы убедиться в пригодности поставленного нами товара для конкретного процесса или использования.

Применение и технология использования продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежит на Вашей ответственности. Если, однако, 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.