

Hiflex ES Siebdruck- Rasterfarben mit Hochseidenmatt- Finish HIFLEX ES GEHÖRT ZUR UVIPLAST REIHE AN 100%igen UV- SIEBDRUCKFARBEN

Hiflex ES Farben wurden speziell zur Überwindung der normalerweise beim Druck von sehr dünnen Kunststoff-bedruckstoffen auftretenden Versprödungsprobleme entwickelt. Die Farben können auf den meisten Druckanlagen, darunter auch Flachbett- und Mehrfarbenmaschinen mit UV Scanning Trocknern, eingesetzt werden.

Produkteigenschaften

- Rasterfarbsystem mit Hochsatin- Finish
- Gute Konturschärfe beim Druck
- Ausgezeichnete Flexibilität
- Geeignet für selbstklebendes PVC, sehr feine, halbstarre Vinyls, Vinyl Banner und 100 Mikron starke Fahrzeug- Transfervinyle für Buswerbung
- Geeignet für Flachbett- und Mehrfarbenmaschinen mit UV- Scanning Trocknern
- Gute Chemikalien-, Lösemittel, Benzin und Dieselbeständigkeit
- Außenhaltbarkeit von bis zu 30 Monaten (siehe auch unter „Außenhaltbarkeit“).

Allgemeine Informationen

Hiflex ES Farben vor Gebrauch immer gut umrühren. Anwendung vor dem Druckbeginn immer ganz durchtesten, da es beträchtliche Abweichungen im Hinblick auf Kunststoff-Bedruckstoffe verschiedener Hersteller und sogar von Charge zu Charge geben kann. Siehe auch Abschnitt „Nachhärtung“. Druckbilder, die auf Bus- Rückseiten angebracht werden sollen, sollten mit dem ES376 Überzugslack behandelt werden; so kann der Bedruckstoff später leichter gesäubert werden.

Anwendung in Verbindung mit anderen Farben

Hiflex ES Farben können mit anderen Uviplast Farben überdruckt werden. Für Druckprodukte die später auf Bus-Seiten angebracht werden sollen empfehlen wir, gegebenenfalls Hiflex ES Farben zusammen mit Uvispeed Multiflash UZ Strichfarben zu verwenden. Hiflex sollte nicht über andere Farben oder Lacke gedruckt werden.

Information zur Härtung der Farbe

Die tatsächlichen Härtungsgeschwindigkeiten der Farben hängen von einer Reihe von Faktoren ab, unter anderem von der Dicke der aufgetragenen Farbschicht, der Deckkraft, der Anzahl und der Art der verwendeten Lampen (dem Lampenemissionsspektrum, der Stärke und der Effizienz) und den zu bedruckenden Materialien. Vergewissern Sie sich immer davon, dass jede der Farben ordnungsgemäß durchgehärtet ist; nur so erzielen Sie eine optimale Haftung auf dem Substrat und eine anschließende, gute Überdruck-Haftung beim Druck nachfolgender Farben.

Flexibilität

Hiflex ES Rasterfarben entsprechen in ihrer Flexibilität den strengen Anforderungen des Decal Marktes für Kurzzeitanwendungen. Mit diesen Farben bedruckte, geeignete Substrate können später formgefräst oder geschnitten werden, ohne dass zu einer Splitterung oder einem Abplatzen der Farben kommt.

Haupteigenschaften

Finish

Hochseidenmatt Finish.

Siebgewebe

140,34 er PW (Leinenbindung) Gewebe .

Verdünner

Bis zu 10% ZE829.

Keine anderen Verdünner verwenden.

Schablonenempfehlung

Kontaktbelichtung: Dirasol Zenith, Dirasol 915, Dirasol 916, Dirasol 917, Dirasol SuperCoat

Direktprojektion: SuperPro/S5.

Ergiebigkeit

150,34er PW Gewebe bis zu 80-90m²/kg.

Härtung

Härtung im Durchlauftrockner mit 2x80 Watt/ cm Lampen. 30-20 m/Minute mit einem 150,34er Gewebe; 186-245 mJ/cm.

Reinigung (direkt am Gerät)

ZT671 Screenwash Universal (Universal Siebreiniger).

Siebreinigung (Nach dem Drucken)

Siehe Xtend Siebreiniger Produktinformation.

Außenhaltbarkeit

Beschleunigte Bewitterungsverfahren zeigen für Hiflex ES Rasterfarben eine mindestens 30- monatige Außenhaltbarkeit (siehe auch unter „Außenhaltbarkeit“).

Haltbarkeit

Hiflex ES Farben haben eine Lagerfähigkeit von mindestens 12 Monaten.

Versprödung

Die einzigartige Rezeptur der Hiflex ES Farben ermöglicht auch eine Dekoration sehr dünner PVC Bedruckstoffe, ohne dass die sonst beim Bedruck mit UV-Farbsystemen üblichen Versprödungsprobleme befürchtet werden müssten.

Nachhärtung:

Die bei UV-Farben eingeleitete, chemische Reaktion ist beim Austreten des Bedruckstoffes aus der Härtungseinheit noch nicht komplett abgeschlossen. Obwohl 90% der chemischen Vernetzungsaktivitäten zur Erzielung einer guten Haftung während des UV-Härtungsvorgangs ablaufen, gibt es doch eine Nachhärtungsphase, während der sich die chemische Vernetzung noch weiter fortsetzt.

Bis vor kurzem glaubte man, dass die Nachhärtungsphase bis zu 24 Stunden dauert. Untersuchungen haben gezeigt, dass zwar der Großteil der Vernetzungsaktivitäten nach 24 Stunden abgeschlossen ist, man vermutet aber, dass die gesamte Nachhärtungsphase bis zu mehrere Wochen dauern kann.

Dieser Aspekt ist besonders wichtig im Hinblick darauf, dass das UV-Härtungsverfahren und die Nachhärtung den Farbfilm zum Schrumpfen bringen und so wiederum Spannung auf den Bedruckstoff ausgeübt wird. Bei selbstklebendem PVC manifestiert sich diese Spannung darin, dass der Bedruckstoff reißt oder ganz bricht (Versprödung).

Daher ist Vorsicht angeraten, wenn Tests zur Materialversprödung bereits direkt nach der Härtung eher mäßige Ergebnisse zeigen, denn die noch folgende Nachhärtungsphase und die in dieser Phase zusätzlich ausgeübten Spannungen können später zu ernsthaften Problemen führen.

Vorsicht: Drucke sollten nicht überhärtet werden und die Haftung der ersten aufgetragenen Farbe sowie die Haftung weiterer, später gedruckter Buntfarben sollte regelmäßig geprüft werden.

Vorfertigungstests

Kunststoffbedruckstoffe:

Einige Kunststoffe sind möglicherweise mit Gleitmitteln imprägniert, die, ähnlich wie bei der Weichmacherwanderung, die Haftung sogar noch geraume Zeit nach dem Druckvorgang beeinträchtigen können. Dieses Problem kann normalerweise gelöst werden, indem man die Oberfläche der Bedruckstoffe vor Druckbeginn mit einem in Terpentinersatz getränkten Lappen abreibt und das Lösemittel dann vor dem Druckbeginn abwischt.

Schutzfolien- und Klebstoffreste auf PVC Bögen sollten den Herstelleranweisungen folgend erst völlig entfernt werden. Auch können bestimmte Kunststoffbedruckstoffe nach dem Bedruck verspröden und manchmal, oft erst nach mehreren Wochen, auch ganz zerfallen.

Zur Vermeidung derartiger Probleme muss daher vor Druckbeginn unbedingt erst sichergestellt werden, dass die Druckfarben und der Kunststoffbedruckstoff miteinander kompatibel sind.

Anwendung im Außenbereich

Hiflex ES Farben wurden in einem Atlas-Bewitterungsapparat mit Xenon-Lampen auf ihre Wetterbeständigkeit geprüft und haben eine 30-monatige Außenhaltbarkeit, wenn sie in voller Stärke auf für Außenanwendungen geeignete, selbstklebende Vinyls gedruckt und in Zone 1 ausgestellt werden (siehe Sericols Produktinformationsblatt „Informationen zur Bewitterung von Farben und Bedruckstoffen“, unter www.fujifilmsericol.com abrufbar).

Standardrasterfarben

ES004	Raster- Schwarz
ES052	Raster- Gelb
ES135	Raster- Magenta
ES215	Raster- Cyan
ES396	Raster- Transparentmasse
ES376	Überdrucklack

Erhältlich in 5 kg Behältern.

Zusatzstoffe

ZE829	Uviplast Verdüner zur Flexibilitätsverbesserung.
-------	--

In 5 und 1 Liter Behältern lieferbar.

Reinigung nach dem Druckdurchlauf

Bei Bedarf können Farbflecke nach der Entschichtung unter Verwendung von Screen Gel Clear (transparentem Siebgel OAA03) und Antistain Ultra (ANS81) wie folgt entfernt werden:

Siebgel und anschließend Antistain Ultra auf beide Seiten des Siebgewebes auftragen. 30 Minuten einwirken lassen, dann überschüssige Siebchemikalien abspülen und mit einem Hochdruckreiniger waschen.

Diese Chemikalienkombination kann auch manuell angewendet werden; sie ist wenig aggressiv und die Einwirkzeit kann daher auch erhöht werden, ohne dass dadurch die Haltbarkeit des Gewebes beeinträchtigt wird.

Lagerung

Die Behälter sollten unmittelbar nach der Verwendung wieder fest verschlossen werden. Hiflex ES Farben unterliegen nicht den Vorschriften für hochentzündliche Flüssigkeiten und Flüssiggas von 1972. Zur Maximierung der Lagerfähigkeit der Farben sollten die Lagertemperaturen 30°C nicht übersteigen. Kühl gelagert, haben die Farben vom Herstellungsdatum aus gerechnet eine geschätzte Lagerstabilität von 12 Monaten.

Hiflex ES Farben sollten nicht in direktem Sonnenlicht, in der Nähe von Wärmequellen oder in der Nähe von Superoxid gelagert werden.

Fujifilm Sericol UK Limited- Umweltzertifizierung:

- Wir sind nach dem internationalen Umweltstandard ISO 14001 zertifiziert.
- Unser Ziel ist die Minimierung von Risiken für die Umwelt und für die Benutzer unserer Produkte, von der Formulierung über die Produktion bis hin zum Vertrieb.
- Unser Forschungs- und Entwicklungsteam arbeitet nach unserem internen Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltkonzept, „Entwicklung für Gesundheit, Sicherheit und Umwelt“ genannt. Wir möchten damit die Entwicklung von Produkten pro-aktiv vorantreiben, die kleinstmögliche Auswirkungen auf die Gesundheit und die Umwelt haben und von denen geringste Sicherheitsrisiken ausgehen.
- Wir prüfen und überwachen ständig unsere Aktivitäten und deren Wirkung und setzen uns immer neue Ziele im Rahmen eines kontinuierlichen Verbesserungsprozesses.
- Wir engagieren uns für die Reduzierung von Abfällen sowohl durch Aufbereitung und Wiederverwendung als auch durch bessere Ausnutzung von Rohstoffen, Energie und Wasser.

Sicherheits- und Gesundheitsinformation

Hiflex ES Rasterfarben:

- Haben einen Flammpunkt von mehr als 55°C und unterliegen daher nicht den Vorschriften für Gefahrgut und hochentzündliche Flüssigkeiten.
- Zur Maximierung ihrer Haltbarkeit sollten alle Produkte bei gemäßigten Temperaturen von zwischen 5°C und 30°C gelagert werden. Eine Lagerung außerhalb dieser Richttemperaturen kann zu einer Verminderung der Produktleistungen führen.
Auf Anfrage erhalten Sie die entsprechenden Sericol Sicherheits-Normenblätter, die umfassende Informationen im Hinblick auf die Sicherheit und den Umgang mit Hiflex ES Farben und Reduzierern enthalten.

Information zur Umweltverträglichkeit der Produkte:

Hiflex ES Rasterfarben:

- Enthalten keine der im Montrealer Abkommen aufgeführten, ozonverringenden Substanzen.
- Enthalten keine aromatischen Kohlenwasserstoffe.
- Sind frei von flüchtigen Lösungsmitteln und daher im Vergleich zu lösungsmittelbasierenden Produkten wesentlich umweltverträglicher.

Die in dieser Produktinformation enthaltenen Angaben und Empfehlungen sowie die schriftliche oder mündliche technische Beratung durch Vertreter unseres Unternehmens beruhen auf unserem gegenwärtigen Erkenntnisstand und werden nach bestem Wissen und Gewissen erteilt. Wir können jedoch keine Gewährleistung dafür übernehmen, dass diese Angaben und Empfehlungen in jedem Fall zutreffen, da wir angesichts der großen Vielfalt an Herstellungsmethoden, Bedruckstoffen und andere Druckmaterialien, nicht jede mögliche Anwendung unserer Produkte vorhersehen und berücksichtigen können. Aus dem gleichen Grund übernehmen wir keine Gewährleistung für unsere Produkte und verkaufen sie mit der Maßgabe, durch eigene Prüfungen seitens des Benutzers sicherzustellen, dass das betreffende Produkt den jeweiligen Anforderungen genau entspricht. Da wir kontinuierlich Produktverbesserungen vornehmen, ist es durchaus möglich, dass einige Angaben in diesem Produktinformationsblatt zu einem späteren Zeitpunkt als überholt gelten. Wir bitten daher alle Benutzer unserer Produkte, sich über die jeweils aktuellen Empfehlungen zu informieren und diese zu befolgen.

SERICOL
More than ink...Solutions.

FUJIFILM

Deutschland
FUJIFILM SERICOL DEUTSCHLAND GMBH
Weusterstraße 9 46240 Bottrop
Tel: 020 41 47 57-0
Fax: 020 41 47 57-101

Österreich
FUJIFILM SERICOL AUSTRIA GMBH
Oberlaaerstraße 232 A-1100 Wien
Tel: 01 680 04 0 Fax: 01 680 04 18

Schweiz
FUJIFILM SERICOL SWITZERLAND GMBH
Baselstraße 55 CH-6252 Dagmersellen
Tel: 062 748 20 30 Fax: 062 748 20 35

Export Sales Pysons Road Broadstairs Kent CT10 2LE England
Tel: +44 (0)1843 866668 Fax: +44 (0)1843 872122

www.fujifilmsericol.de