

Sortiment

MS-Basisfarben

Artikel	Farbton	HP		Artikel	Farbton	HP		
660-1000	MS-Hellgelb	•		660-3300	MS-Magenta	•		
660-1100	MS-Mittelgelb	•		660-4000	MS-Violett	•		
660-1200	MS-Dunkelgelb	•		660-5000	MS-Blau	•		
660-2000	MS-Orange	•		660-6000	MS-Grün	•		
660-3000	MS-Rot	•		660-7000	MS-Braun	•		
660-3100	MS-Magentarot	•		660-8000	MS-Schwarz	•		
660-3200	MS-Dunkelrot	•		660-9000	MS-Weiss	•		

HP Hoch pigmentiert

Hinweis I: Die in der Tabelle verwendeten Abkürzungen sind auf der letzten Seite dieses Datenblatts näher erklärt.

Weitere Farbtöne

ST-Buntfarben	ST-Farbfächer / www.printcolor.ch/stcolorguide		
ST-Metallicfarben	ST-Farbfächer / www.printcolor.ch/stcolorguide		
ST-Neonfarben*	ST-Farbfächer / Color Chart		
Sonderfarben	Pantone [®] , HKS, RAL und nach Vorlage		
Sonstiges	Serie 660-00	ST-Weiss	
	Serie 660-00/HD	ST-Weiss, hochdeckend	
	Serie 660-04	Thixotropiepaste	
	Serie 660-05	Lack	
	Serie 660-05/MT	Lack, matt	
	Serie 660-06	Verzögerungspaste	
	Serie 660-07	Binder	
	Serie 660-33	ST-Schwarz	

* Hinweis: Die Neonfarben sind nicht für den mittel- und längerfristigen Ausseneinsatz geeignet. Die enthaltenen Tagesleuchtpigmente sind nicht beständig gegen direktes Sonnenlicht und bleichen aus.

Hilfsmittel

Verdünner	Serie 600-017	Zugabemenge	10 – 20 Gew.-%
Verzögerer	Serie 600-018	Zugabemenge	5 – 15 Gew.-%

Härter

	Serie 600-HDA	Serie 600-HDI	
Zugabemenge	10:1	10:1	
Reaktivität	Mittlere Reaktivität ab 20°C	Höhere Reaktivität ab 15°C	
Chemikalienbeständigkeit	Gut	Gut	
Aussenbeständigkeit	Gut	Nicht empfohlen	

Hinweis: Eine vollständige Übersicht über die verfügbaren Hilfsmittel finden Sie im separaten Datenblatt.

Verarbeitungshinweise

Gewebe

Es können alle marktüblichen Polyestergewebe verwendet werden.

Schablonen

Es können alle marktüblichen Schablonen eingesetzt werden.

Härtung

Die Vernetzung des Farbsystems ist abhängig von der Temperatur, dem verwendeten Härter und der Schichtstärke. Zur Ausbildung der maximalen Beständigkeit muss eine Mindesttemperatur (siehe Punkt "Härter") über die Dauer von 5 bis 10 Tagen gewährleistet sein. Durch Temperaturerhöhung härtet der Farbfilm schneller aus und die chemische Beständigkeit wird eher erreicht und ist höher.

Aushärtezeiten

Serie 600-HDA	7 Tage (bei Mindesttemperatur)
Serie 600-HDI	5 Tage (bei Mindesttemperatur)
Forcierte Trocknung	20 Minuten bei 140°C

Es ist darauf zu achten, dass die Temperaturen in den ersten 48 Stunden nicht unterschritten werden. Eine erhöhte Feuchtigkeitzufuhr während der Trocknungsphase kann den Farbfilm dauerhaft schädigen.

Topfzeiten

Die Topfzeit beträgt bei MS-Farbtönen und ihren Ausmischungen abhängig vom eingesetzten Härter und den Umgebungsbedingungen 4-8 Stunden. Bei Metalltönen muss mit stark verkürzten Topfzeiten gerechnet werden.

Überdruckbarkeit

Vor der vollständigen Aushärtung der Farbe.

Weiterverarbeitung

Nach Vorversuchen.

Reinigung

Die Zwischenreinigung der Schablonen und Rakel sollte zeitnah mit dem Produkt Serie 600-BRS und die Endreinigung mit Serie 600-URS durchgeführt werden.

Besonderheiten & Tipps

Verlängerte Aushärtezeit	Aufgrund der Auswahl hochflexibler Bindemittel muss mit einer verlängerten Aushärtezeit gerechnet werden. Diese kann durch Einsatz von HDI-Härter im Innenbereich verkürzt werden.
Stark saugende oder grobmaschige Bedruckstoffe	Bei Anwendungen auf stark saugenden oder grobmaschigen Bedruckstoffen, kann durch Einbau des Spezialadditivs Serie 10-03861 (Zugabemenge ca. 5 Gew.-%, gut eindispersieren) das Wegschlagen in den Untergrund reduziert oder unterbunden werden.

Ergiebigkeit

Je nach Farbton ist eine Ergiebigkeit von 45-65 m²/kg mit der druckfertig eingestellten Farbe bei der Verwendung eines 120.34 Gewebes zu erwarten.

Sonstiges

Lieferbereitschaft	1 kg / 5 kg / 25 kg
Zertifikate / Normen	www.printcolor.ch/zertifikate
Sonstiges	Vor Gebrauch gut aufrühren. Angaben zur Lagerstabilität finden Sie auf dem Deckeletikett.

Basisfarbsysteme

HP Basismischsystem mit hochpigmentierten Grundfarben.

Sicherheitshinweise

Für alle in diesem technischen Datenblatt erwähnten Produkte liegen aktuelle Sicherheitsdatenblätter nach EG-Verordnung 1907/2006 vor.

Erstellt am	Aktualisiert am	Bearbeitet durch	Version
11.02.2015	26.08.2019	T18 / T12 / T30	3

Wichtige Information

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. 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 diesem technischen Datenblatt verlieren die vorherigen Datenblätter ihre Gültigkeit.