

Maraprop PP



Encre de tampographie

Pour polypropylène non prétraité et prétraité

Satinée, bon pouvoir couvrant, sèche rapidement, mono-composante, très élastique

Vers. 2
2003
18 avril

Emploi

Les supports

Pour polypropylène (PP) ayant subi ou non un traitement préalable.

Le pré-traitement de la surface du polypropylène par flammage, décharge corona ou par l'application d'une couche de notre Primer P2 est généralement superflu.

Certains polypropylènes peuvent présenter des résidus de silicone et de cire en surface, et de ce fait diminuer l'adhérence du film d'encre. Dans ce cas, il est nécessaire de bien vérifier que l'impression sans pré-nettoyage ne pose pas de problème.

Du fait que les supports précités peuvent présenter des différences en termes de qualité d'impression, même au sein d'un même groupe, il est indispensable d'effectuer des essais préalables.

Applications

L'encre satinée et à séchage rapide Maraprop PP est utilisée essentiellement pour l'impression sur polypropylène dans le domaine publicitaire ou pour les pièces de forme. Son bon pouvoir d'adhérence permet de réaliser des impressions sur de nombreux supports en polypropylène non traités.

Propriétés

Séchage

Séchage physique rapide. A 20°C, surimpression possible après 2-3 minutes, et à 30°C, après 30-40 secondes.

Les temps de séchage indiqués varient en fonction de la matière à imprimer, de la couche d'encre, des conditions de séchage et du choix des agents auxiliaires.

Résistance à la lumière

Des pigments hautement résistants à la lumière sont utilisés pour la fabrication de la Maraprop PP.

En cas de mélange avec des liants de bronze ou autres teintes, en particulier du blanc, la résistance à la lumière et aux conditions atmosphériques s'en trouvera diminuée.

Par ailleurs, plus l'épaisseur de la couche d'encre est faible, plus la résistance diminue.

Les pigments utilisés résistent aux solvants et aux plastifiants.

Résistance mécanique

Après un séchage conforme, le film d'encre résiste à l'arrachement et présente une haute élasticité.

Bien que cette encre sèche physiquement, le liant n'atteint sa résistance finale qu'après plusieurs jours. Cependant, on n'obtient qu'une faible résistance aux produits de remplissage. Dans ce cas, nous vous conseillons d'utiliser un système à 2 composants tel que la Tampapur TPU, la Tampapol TPY ou la Tampaplus TPP avec traitement approprié.

Maraprop PP



Gamme de teintes

Voir le nuancier « *Maraprop PP* »

PP 20 Citron	PP 55 Bleu outremer
PP 21 Jaune moyen	PP 58 Bleu profond
PP 22 Jaune orange	PP 59 Bleu roi
PP 33 Magenta	PP 67 Vert d'herbe
PP 35 Rouge signal	PP 68 Vert brillant
PP 36 Rouge vermillon	PP 70 Blanc
PP 45 Marron foncé	PP 73 Noir

Toutes les teintes peuvent être mélangées entre elles. Afin de conserver ses propriétés spécifiques, cette encre ne doit pas être mélangée avec d'autres types d'encre.

Cette gamme de teintes est enregistrée dans notre système informatique de formulation Marabu-ColorManager (MCM). A partir de ces teintes de base, et à l'aide des formulations indiquées par notre logiciel Marabu-ColorManager, il est possible d'obtenir, par mélange, les teintes des nuanciers courants tels que RAL, HKS, et le Système 21 de Marabu.

Autres teintes

PP 170 Blanc couvrant

En raison de sa forte pigmentation, le blanc couvrant offre une tenue plus faible sur polypropylène non traité. On ne peut obtenir de bons résultats en matière de tenue et de résistance au grattage que si la tension de surface atteint, grâce un traitement approprié, un minimum de 42mN/m avant le début de l'impression.

Teintes quadri

PP 429 Jaune Euro
PP 439 Rouge Euro
PP 459 Bleu Euro
PP 489 Noir Euro

Bronzes (à mélanger avec le liant de bronze PP 902)

S 181 Aluminium
S 184 Or pâle
S 186 Cuivre
S 190 Aluminium (résistant aux frottements)

En raison de leur structure chimique, l'or pâle et le cuivre diminuent la durée d'utilisation des bronzes. Nous recommandons de ne préparer que la quantité d'encre nécessaire pour 8 heures de travail.

Pour cette série d'encres, nous préconisons de mélanger le bronze au liant de bronze contenant déjà le diluant ou le retardateur.

Pour l'utilisation de ces bronzes, veuillez vous reporter à notre fiche technique « Bronzes de sérigraphie ».

Vernis transparents

PP 902 Liant de bronze

En accord avec la norme européenne DIN EN 71, partie 3, pour la *sécurité des jouets – migration de certains éléments*, aucun pigment utilisé ne contient, de par sa structure chimique, de métaux lourds. Ainsi, toutes les teintes de base peuvent être utilisées pour l'impression des jouets.

Additifs

Diluant	PPTPV
Retardateur	SV1
Agent matant	MP, poudre à mater
Pâte antistatique	AP
Primer	P2, pour polypropylène
Nettoyeur	UR3
Améliorateur d'étalement	: ES, ajout : 0 à 1% max.

Pour régler la viscosité de l'encre, il suffit d'ajouter environ 20-25% de diluant PPTPV.

Maraprop PP



Pour l'impression de motifs fins, il est possible d'ajouter un peu de retardateur SV1 au diluant. Un ajout trop important de SV1 génère cependant des problèmes de transfert du film d'encre du tampon sur le support.

Attention

Une redilution d'encre contenant déjà du retardateur ne doit se faire qu'avec du diluant pur.

L'ajout de poudre à mater MP dans l'encre diminue le degré de brillance de l'encre (satiné-brillant à satiné-mat). Ajoutée en petite quantité (jusqu'à max. 5%), la poudre à mater MP ne génère aucun problème notable concernant la résistance chimique.

L'améliorateur d'étalement ES contient du silicone. Un ajout maximal de 1% de part en poids solutionne les problèmes d'étalement sur supports difficiles. Un ajout trop important accentue au contraire les défauts d'étalement et peut entraîner une diminution de la tenue, en particulier en surimpression.

Nettoyage

Pour le nettoyage des récipients, clichés et outillages, nous recommandons l'UR3.

Recommandation

L'encre doit être soigneusement mélangée avant utilisation. Afin d'éviter toute évaporation dans les pots entamés, il est possible de verser avec précaution du diluant sur l'encre. Bien mélanger le diluant à l'encre avant le début de l'impression.

Classification

Pour l'encre Maraprop PP et ses agents auxiliaires, il existe des fiches de sécurité selon la directive CEE 91/155. Ces fiches contiennent toutes les données techniques et de sécurité, y compris la classification selon la

norme sur les substances dangereuses et la législation européenne. Ces indications se trouvent également sur les étiquettes correspondantes.

Le point d'inflammation de l'encre se situe entre 21°C et 100°C. Conformément à la réglementation d'exception 2- alinéa 4 – de l'ordonnance relative aux liquides inflammables du 03.05.1982, les dispositions de cette ordonnance ne s'appliquent cependant pas.

Remarque importante

Les données contenues dans nos fiches techniques sur les encres de tampographie sont à prendre en considération.

Nos conseils techniques d'utilisation, qu'ils soient verbaux, écrits ou faisant suite à des tests, correspondent à l'état actuel de nos connaissances, et représentent une information sur nos produits et leur champ d'application. Ils ne constituent pas une garantie des propriétés spécifiques des produits ou de leur qualification pour une application concrète. En conséquence, ils ne vous dispensent pas d'effectuer vos propres tests avec les produits que nous vous livrons afin de déterminer si ces produits sont effectivement adaptés au traitement et à l'utilisation prévus. La sélection des encres et la vérification de leur adéquation avec l'utilisation prévue relèvent exclusivement de votre responsabilité.

Si toutefois une responsabilité juridique devait se poser, celle-ci se limiterait, pour tous dommages et en dehors de toute mauvaise intention ou lourde négligence, à la valeur marchande des produits livrés par nous et des matériaux utilisés par vous.