



# SERIE 110GE



## Technisches Merkblatt

### 1. ANWENDUNGSGEBIETE:

Einkomponenten-Siebdruck- und Tampondruckfarbe für den Druck auf Glas und Keramik sowie auf Metall.

Da sich die Bedruckstoffe hinsichtlich ihres chemischen Aufbaus und der Herstellungsart stark voneinander unterscheiden können, ist stets eine Eignungsprüfung vorzunehmen. Insbesondere können sich antistatische Zusätze und Gleitmittel negativ auf die Farbhaftung auswirken.

### 2. EIGENSCHAFTEN:

Diese glänzende, physikalisch trocknende und chemisch vernetzende Druckfarbe zeichnet sich durch eine sehr gute mechanische und chemische Beständigkeit sowie hohe Elastizität aus. Die Aushärtung im Einbrennofen führt zu einer chemischen Vernetzung und ist Voraussetzung für die oben erwähnten Eigenschaften.

Die Farben der Serie 110GE sind lichtecht, wetterfest und weisen eine hohe Deckkraft auf.

Konform mit der aktuellen Europäischen Norm EN 71-3 (ausschließlich für Grundfarben, Weiß und Schwarz)

Bei Gold- und Silberfarben ist zu prüfen, ob die Grenzwerte für Aluminium, Kupfer und Zink eingehalten werden.

### 3. FARBTONPALETTE:

Das Grundfarben-Mischsystem besteht aus 12 Basis-Farbtönen und kann zur Mischung einer breiten Farbtonpalette eingesetzt werden. Hierfür sind Mischrezepturen gemäß gängiger Farbtonvorlagen z. B. Pantone®, HKS, RAL, NCS etc. erhältlich (siehe 6.1).

#### 3.1 Grundfarben:

Hellgelb	B 1	110GE2273
Mittelgelb	B 2	110GE2277
Orange	B 3	110GE3712
Hellrot	B 4	110GE3726
Röt	B 5	110GE3727
Rosa	B 6	110GE3728
Violett	B 7	110GE5586
Blau	B 8	110GE5587
Grün	B 9	110GE6440
Weiß	B 11	110GE1094
Schwarz	B 12	110GE9063
Verschnitt		110GE0070

#### 3.2 Europa-Farben / Rasterfarbtöne:

Für den Rasterdruck nach DIN 16538 stehen 3 Europa-Grundfarben als Sonderanfertigung zur Verfügung. Als Rasterschwarz kann 110GE9063 verwendet werden, ggf. unter Beimischung von Verschnitt 110GE0070 zur Reduzierung der Farbtundichte.

Europa-Gelb	110GE2302
Europa-Magenta	110GE3793
Europa-Cyan	110GE5669
Schwarz B 12	110GE9063

### 4. ZUSATZPRODUKTE:

Mit Hilfe der Rasterpaste kann die Punktschärfe im Rasterdruck verbessert werden.

Überdrucklack	110GE0072
Rasterpaste	110GE0081

### 5. HILFSMITTEL:

#### 5.1 Verdüner:

Durch Zugabe von Verdüner wird die Druckfarbe vor der Verarbeitung auf Druckviskosität eingestellt.

Dazu stehen folgende Hilfsmittel zur Verfügung:

Verdüner, sehr schnell	(Zugabemenge 15-25%)	35353
Verdüner, Standard	(Zugabemenge 15-25%)	38571

#### 5.2 Verzögerer:

Mit dem Verzögerer 35928 kann eine mittlere, bzw. mit dem Verzögerer 34392 eine starke Trocknungsverzögerung erzielt werden.

Für ein längere Sieboffenhaltung bei langsamer Druckfolge empfiehlt sich die Zugabe des Verzögerers 100VR1393. Für die Verarbeitung unter extremen klimatischen Bedingungen (Temperatur höher als 28°C) empfiehlt sich der Einsatz des Verzögerers 35928 als Verdüner zur Viskositätseinstellung.

Verzögerer, Standard	(Zugabe 5-10%)	35928
Verzögerer, langsam	(Zugabe max. 5%)	34392
Verzögerer, sehr langsam	(Zugabe max. 15%)	100VR1393

Zu beachten ist, dass eine zu hohe Dosierung des Verzögerers bedingt durch langsame Lösemittelverdunstung die Farbübertragung und die Abschlagfestigkeit negativ beeinflusst. Der Verzögerer 34392 sollte nur in Verbindung mit dem Verdüner 38571 bzw. dem Verzögerer 35928 verwendet werden.

# SERIE 110GE

## 5.3 Haftvermittler:

Glashaftvermittler 100VR1294 ist zu verwenden, um eine Haftung auf Glas zu erzielen. Bei einer Raumtemperatur von 20°C beträgt die Topfzeit ca. 8 Stunden.

Glashaftvermittler (Zugabemenge 2%) 100VR1294

## 5.4 Verlaufmittel:

Der Verlauf der Farboberfläche kann mit Hilfe des Verlaufmittels optimiert werden. Zu beachten ist, dass die Steigerung der Zugabemenge über das empfohlene Maß hinaus die Überdruckbarkeit negativ beeinflusst.

Verlaufmittel (Zugabemenge max. 0,5-1%) 100VR133

## 6. VERARBEITUNGSHINWEISE:

### 6.1 Druckform / Druckmaschine:

Die Farben der Serie 110GE sind verdruckbar mit allen branchenüblichen Gewebetypen. Sie können auf allen Siebdruckmaschinen mit den für industrielle Anwendungen gängigen Siebdruckschablonen und Rakelmaterialien verarbeitet werden.

Im Tampondruck sind die Farben sowohl in offenen als auch in geschlossenen Systemen zu verarbeiten.

Die Farbtonausarbeitungen basieren auf dem Gewebe 120-34 Fäden/cm.

### 6.2 Trocknungsbedingungen:

Beim Mehrfarbendruck wird eine Zwischentrocknung mit Infrarotstrahlern oder Warmluftgebläsen empfohlen. Die Endtrocknung erfolgt im Einbrennofen bei 180°C innerhalb von 20 Minuten.

## 7. REINIGUNG:

Sowohl Siebe, Rakel und andere Arbeitsmittel können mit RUCO Universalreiniger 32335 gereinigt werden.

Erfolgt die Reinigung nicht mit Hilfe einer automatischen Waschanlage, müssen beim Reinigen unbedingt Handschuhe getragen werden.

Universalreiniger 32335  
Waschanlagenreiniger 100VR1240C  
Reiniger (biologisch abbaubar) 100VR1272

## 8. LAGERSTABILITÄT:

Bei 21°C ist eine Lagerstabilität von mindestens 24 Monaten im ungeöffneten Originalgebinde gewährleistet.

Höhere Lagertemperaturen reduzieren die Lagerstabilität.

## 9. GEFAHRENHINWEISE:

Hinweise aus dem sicherheitstechnischen Datenblatt sollten unbedingt beachtet werden.

Für weitere technische Rückfragen stehen Ihnen unsere Mitarbeiter aus dem Produktmanagement jederzeit gerne zur Verfügung.

A.M. RAMP & Co GmbH  
Lorsbacher Straße 28  
D-65817 Eppstein

Tel: +49 (0) 6198-304-0  
Fax: +49 (0) 6198-304-287  
E-Mail: [info@ruco-inks.com](mailto:info@ruco-inks.com)  
[www.ruco-inks.com](http://www.ruco-inks.com)

