

# TP 340

## Lösemittel Basierte Tampondruckfarbserie, Ein- u. (Optional) Zweikomponentig

### ANWENDUNG

Die Tampondruckfarbe TP 340 ist geeignet für die Bedruckung verschiedener thermoplastischer Kunststoffe, besonders auch bei technisch-industriellen Anwendungen. Die Hauptbedruckstoffe sind ABS, SAN, ASA, Polystyrol (PS), Hart-PVC, PMMA („Acrylglas“) und Polycarbonat (PC).

Weiterhin ist TP 340, ggf. aber erst nach Härterzugabe, auch auf einigen lackierten Untergründen, Metallen und Kunststoffmischpolymerisaten anwendbar.

### EIGENSCHAFTEN

- Die Tampondruckfarbserie TP 340 ist Lösemittel basiert. Sie kann einkomponentig (1K) und (optional) auch zweikomponentig (2K) mit Härter verarbeitet werden.
- **TP 340 ist nach aktuellen sicherheitstechnischen Anforderungen schadstoffarm formuliert. Die Farben enthalten weder Aromaten, Butylglykolat (GB-Ester), Cyclohexanon, Bisphenol A (BPA) noch polyzyklische aromatische Kohlenwasserstoffe (PAK).**  
Ausnahmen sind AB-Bronzen 75/AB bis 79/AB (enthalten Aromaten) sowie die Schwarzfarbtöne N50 und 65 (PAK-haltige Pigmente).
- **Sollen die Kriterien zur Erlangung des GS-Zeichens nach GS-Spezifikation AfPS GS 2014:01 PAK erfüllt werden, ist folgendes zu beachten:**  
Farbton Schwarz: Es sind hierfür nur die Farbtöne N58, 68-NT oder 68-HD-NT geeignet.  
Bronzefarbtöne: Es sind nur MG-Bronzen geeignet (Erhältlich auf Anfrage).  
Verdünner/ Härter/ Additive: Es sind nur Produkte geeignet, die nachstehend in diesem Merkblatt mit diesem  Symbol gekennzeichnet sind.
- TP 340 trocknet als 1K-Farbe rein physikalisch bzw. als 2K-Farbe physikalisch/chemisch-reaktiv.
- Die Farbe zeigt hervorragende Druckeigenschaften bei einem weiten Bereich von sehr langsamer bis hin zu extrem schneller Taktfrequenz. TP 340 zeigt ein glänzendes Oberflächenfinish.
- Auf vielen Bedruckstoffen wird bereits innerhalb weniger Minuten nach dem Drucken eine hohe Anganghaftung erreicht.
- Drucke mit TP 340 verfügen über außerordentlich hohe Abriebfestigkeitswerte und eine sehr gute Beständigkeit gegen Ethanol (Alkohol) und Benzin <sup>1)</sup>. sowie über exzellente Beständigkeiten gegenüber Dieselmotorkraftstoff, Handcreme <sup>2)</sup> sowie Handschweiß <sup>3)</sup>.
- Durch eine zweikomponentige Verarbeitung lässt sich auch auf schwierigen Bedruckstoffen eine Farbhafthung erreichen bzw. lassen sich die Farbhafthungseigenschaften weiter erhöhen.
- Die Farbserie TP 340 ist für den Außeneinsatz geeignet.
- Hinweis: Auf Grund der Vielfältigkeit der Substrate/ Bedruckstoffe werden Vorversuche zur Eignung der Farbe dringend empfohlen. Auch die Effizienz einer ggf. erforderlichen Substratvorbehandlung durch Vorreinigung/Entfettung, Vorbehandlung durch Flamme, Corona, Plasma oder einer Nachbehandlung (Flammtrocknung) ist zu prüfen.

### FARBTONÜBERSICHT

- Mischsystem: C-MIX 2000 12 Farbtöne, zum Nachstellen von RAL, PMS und HKS Farbtönen.
- Deckfarben: Standard HD Extra hochdeckende Farbtöne.
- Bronzen: B / AB Goldtöne, Silber, Kupfer.
- Kundenspezifische Sonderfarben auf Anfrage.
- Weitere Farbtöneninformationen siehe detaillierte Tabellen im Abschnitt Farbtöne.

### PIGMENTAUSWAHL UND LICHTBESTÄNDIGKEIT

Die Farbtöne der Serie TP 340 enthalten Pigmente mit hoher Lichtechtheit. Die Licht- und Wetterbeständigkeit reduziert sich mit abnehmender Farbschichtdicke der Drucke, ebenso wenn Grundfarben mit einem hohen Anteil an

Weiß oder Lack vermischt werden. Die Tampondruckfarbserie TP 340 ist auf dafür geeigneten Substraten für den Außeneinsatz geeignet.

### EINSTELLUNG FÜR DEN TAMPONDRUCK

- Die Tampondruckfarben der Serie TP 340 werden in nicht druckfertiger Einstellung geliefert.
- **Bei Verarbeitung als Einkomponentenfarbe (ohne Härterzugabe):**  
Durch Zugabe von Verdünner bzw. Verzögerer (Einrühren mit Rührgerät, Schüttler) muss die Farbe druckfertig eingestellt werden.
- **Bei Verarbeitung als Zweikomponentenfarbe (mit Härterzugabe):**  
TP 340 muss als 2K-Farbe vor der Verdünnung zuerst mit der Härter-Komponente im vorgegebenen Mischungsverhältnis vermischt werden. Erst danach wird die Farbe verdünnt.  
Die fertig angesetzte Farbe sollte dann vor der Verarbeitung etwa 15 Minuten vorreagieren (Empfehlung).  
Dann kann die Farbe in einem bestimmten Zeitraum (=Topfzeit) verarbeitet werden.

#### Härter:

**TP 340 kann optional mit Härter als 2K Farbe verarbeitet werden. Folgende Härter stehen zur Auswahl:**

**TP 219** (Standard), wegen Vergilbungsneigung nicht für den Außeneinsatz geeignet.

**TP 219/N**, auch für den Außeneinsatz geeignet.

Der ausgewählte Härter wird mit TP 340 im Verhältnis **Farbe : Härter = 10 : 1** gemischt (Gewichtsteile).

Härter sind feuchtigkeitsempfindlich, deshalb die Gebinde immer gut verschlossen halten.

#### Topfzeit:

- Mit Härter angesetzte Farbe kann nur in einem begrenzten Zeitraum verarbeitet werden (=Topfzeit).
- **Die Topfzeit von TP 340 mit Härter beträgt ca. 12h (bei 20°C).**  
Höhere Temperaturen reduzieren die Topfzeit.
- Eine Verarbeitung über die Topfzeit hinaus wird nicht empfohlen, auch wenn die Farbe noch flüssig und verarbeitungsfähig erscheint, da sich die Haftungs- und Beständigkeitseigenschaften fortlaufend verschlechtern.

### VERDÜNNER / VERZÖGERER

Die Farbe wird durch Zugabe von 15 bis 30 Gew.% Verdünner bzw. Verzögerer, abhängig von den örtlichen Bedingungen, druckfertig eingestellt.

**In der Regel sind die Zusatzmittel A bzw. U() die allgemein passenden Verdünner!**

Die nachstehend zusätzlich aufgeführten Produkte werden nur eingesetzt, wenn auf Grund spezifischer Druckbedingungen die geforderte Druckqualität/Farbtransfer mit Zusatzmittel A bzw. U nicht erreicht werden kann (z.B. Farbe zu langsam oder zu schnell trocknend).

**Hinweis: Ist eine Verarbeitung von TP 340 ohne Aromaten bzw. Butylglykolat oder Cyclohexanon gewünscht, sind ausschließlich die in der Tabelle mit dem  Symbol gekennzeichneten Produkte einzusetzen!**

Es stehen zum Einstellen der TP 340 Farben folgende Produkte zur Verfügung:

<b>Verdünner:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel C	Extrem schneller Verdünner, gute Lösekraft
	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel D	Sehr schneller Verdünner, gute Lösekraft
	<input type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel B	Schneller Verdünner, gute Lösekraft
	<input type="checkbox"/> <input type="radio"/>	VD 40	Schnell, sehr starke Lösekraft
	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<b>Zusatzmittel A</b>	<b>Standardverdünner</b>
	<input checked="" type="checkbox"/> <input checked="" type="checkbox"/>	<b>Zusatzmittel U</b>	<b>Standardverdünner, Cyclohexanonfrei</b>
	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel R	Mittlerer Verdünner
	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	VD 60	Langsamer Verdünner
<b>Verzögerer:</b>	<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	VZ 35	Sehr langsamer Verzögerer
	<input type="checkbox"/> <input type="radio"/>	TPD	Sehr langsamer Verzögerer
<b><input checked="" type="checkbox"/>= Produkt ist frei von Aromaten, Butylglykolat, Cyclohexanon, PAK    <input checked="" type="checkbox"/>= Bevorzugt    <input type="radio"/>= Bei Bedarf</b>			
<b>Hinweis:</b>	<b>Für Druck mit korrosionsempfindlichen Dick- und Dünnstahlklischees:</b>		
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel U/00	Standardverdünner mit Korrosionsschutzadditiv	
<input checked="" type="checkbox"/> <input type="radio"/>	Zusatzmittel D/00	Schneller Verdünner mit Korrosionsschutzadditiv	

Die oben aufgeführten Produkte können je nach Druckbedingungen einzeln oder anteilig gemischt der Farbe zugegeben werden. Es ist zu beachten, dass sich je nach Verdunstungsgeschwindigkeit des Verdünners/Verzögerers die Farbtrocknung erheblich verlangsamen kann. Der/die Verdünner/Verzögerer sollen effektiv, am besten mit einem Rührgerät oder Schüttler, in die Farbe

eingearbeitet werden. Die Farben sollen auch vor jeder weiteren Verarbeitung gut aufgerührt werden, um immer eine homogene Verteilung der Inhaltsstoffe zu gewährleisten.

### ZUSÄTZLICHE HILFSMITTEL

Anwendung	Produkt	Zugabe in Gew.%	Zusätzliche Info
Antistatikpaste	<input checked="" type="checkbox"/> STM-P1	Max. 10%	Evtl. Glanzgrad etwas geringer
Verzögererpaste	LAB-N 111420/VP	Max. 10%	Evtl. Glanzgrad etwas geringer
Viskosität erhöhen	<input checked="" type="checkbox"/> Verdickungspulver	Max. 3%	Mit Rührgerät einarbeiten
Mattieren	<input checked="" type="checkbox"/> Mattierungspulver	Max. 5%	Mit Rührgerät einarbeiten
Verlaufmittel	<input checked="" type="checkbox"/> VM 11	1 - 5%	Nicht überdosieren!
	VM 1	1 - 5%	Nicht überdosieren!

### ÜBERLACKIERUNG

Eine Überlackierung von TP 340 Farben ist in der Regel nicht erforderlich. Um einen evtl. weiter erhöhten Schutz der Farbschicht zu erhalten, ist aber eine Überlackierung z.B. mit TP 340/E50 möglich.

### BRONZE-FARBEN, ANMISCHEN VON BRONZEFARBEN

Fertige Bronzefarbtöne sind unter den Bezeichnungen 75/AB bis 79/AB bzw. auf Anfrage () 75/MG bis 79/MG (Metallglanz) erhältlich.

Zur Anmischung von Bronzen stehen „B“-Bronzepasten mit der Bezeichnung B 75 bis B 79 zur Verfügung. Farbtonbeispiele sind in unserer Farbtonkarte „Bronze“ ersichtlich.

Diese „B“-Bronzepasten werden mit dem Lack TP 340/E50 vor der Verarbeitung angemischt.

Mischungsverhältnisse nach Gewichtsteilen:

Goldbronzepasten zu TP 340/E50 = 1 : 3 - 4

Silberbronzepaste zu TP 340/E50 = 1 : 4 - 5

Im Gegensatz zu den AB und MG Bronzen neigen die B-Bronzen zum Oxidieren. Es wird eine Überlackierung, z.B. mit TP 340/E50 empfohlen.

Hinweis: Werden Bronzefarben (B/ AB/ MG) nochmals mit Lack oder Farbtönen überdruckt, ist in jedem Fall vorab die Zwischenhaftung der Farbschichten zueinander zu prüfen (Fingernagelkratztest, Tesatest).

### FARBTROCKNUNG / HÄRTER-REAKTION

#### 1. Verarbeitung OHNE Zugabe von Härter:

Die Farbetrocknung erfolgt nur physikalisch, d.h. durch Verdunsten der Lösemittel.

#### 2. Verarbeitung MIT Zugabe von Härter TP 219 oder TP 219/N:

Die Farbetrocknung erfolgt zuerst physikalisch mit anschließender chemischer Vernetzungsreaktion.

**Folgende Trocknungs- bzw. Härter-Reaktionstemperaturen sind verbindlich einzuhalten:**

**TP 219 >15°C, TP 219/N >20°C.**

### Trocknung

Hier können nur ungefähre Angaben gemacht werden, da die Trocknungszeit von verschiedenen Faktoren wesentlich beeinflusst wird, u.a. von:

- Art und Menge der zugemischten Verdünner/ Verzögerer.
- Dicke der gedruckten Farbschicht (Einfachdruck, Mehrfachdruck).
- Trocknungstemperatur.

Bei Raumtemperatur (20 - 25°C) beträgt die durchschnittliche Trockenzeit ca. 30 - 60 Sekunden, bei Wärmeeinwirkung (z.B. Warmluftgebläse) mit Luftumwälzung 10-20 Sekunden.

Die vollständige Durchtrocknung kann, auch abhängig vom Bedruckstoff, bis zu mehreren Stunden betragen.

### Härter-Reaktion

Im Wesentlichen entwickeln sich erst nach der Farbetrocknung durch eine chemische Vernetzungsreaktion zwischen Farbe und Härter die erhöhten Haftungs- und Beständigkeitseigenschaften der Farbe. Diese Vernetzungsreaktion ist zeit-/temperaturabhängig.

Folgende orientierende Richtwerte können gegeben werden (siehe Tabelle auf nächster Seite):

Temperatur	Zeit ca.	Status	Zusätzliche Info
<15°C Lufttrocknung		Härter TP 219 reagiert nicht!	Farbfilm erreicht keine Beständigkeit
<20°C Lufttrocknung		Härter TP 219/N reagiert nicht!	Farbfilm erreicht keine Beständigkeit
20°C Lufttrocknung	20 Min.	„Handtrocken“	Noch keine Beständigkeit gegeben
	>72h	Hoher Vernetzungsgrad	Hohe Beständigkeitswerte erreicht
	>5 Tage	Maximale Vernetzung	Maximale Beständigkeit erreicht
80°C Ofentrocknung	ca. 5 Min.	Trocken für Überdruckung	Noch keine Beständigkeit gegeben
	60 Min.	Hoher Vernetzungsgrad	Hohe Beständigkeitswerte erreicht

### Beständigkeitsprüfungen

Beständigkeitsprüfungen sind immer erst nach vollständiger Aushärtung, Vernetzung der Farbe durchzuführen:  
Bei Trocknung mit 20°C/ >72h, bei 80°C/ >60Min.

### KLISCHEE

Alle gängigen Klischeetypen (Polymer, Dünnstahl, Dickstahl, Keramik) sind für die Verarbeitung von TP 340 geeignet.

### REINIGUNG

Farbreste auf Klischees, Farbtöpfen und Werkzeugen lassen sich mit fortschreitender Antrocknung bedingt durch die chemische Vernetzungsreaktion zunehmend schwieriger entfernen. Deshalb sollten diese immer zügig mit unseren Universalreinigungsmitteln URS, URS 3 oder Verdünner VD 40 gereinigt werden.

**Hinweis: Werden Drucke produziert, bei denen das Endprodukt auf die Einhaltung von PAK-Grenzwerten (z.B. AfPS GS2014:01 PAK) geprüft wird, empfehlen wir zum Reinigen die Produkte Zusatzmittel C, U, R oder VD 60.**

### VERPACKUNG

Die Tampondruckfarben TP 340 werden in 1 ltr. Gebinden geliefert. Weitere Gebindegrößen auf Anfrage.

### LAGERBESTÄNDIGKEIT

Farben der Farbsorte TP 340 sind in der Regel 5 Jahre, die Härter TP 219 und TP 219/N 14 Monate ab Herstellung im ungeöffneten Originalgebinde haltbar.

Das genaue Haltbarkeitsdatum ist auf dem Dosenetikett aufgedruckt.

### SICHERHEITSDATENBLÄTTER

Vor der Verarbeitung unbedingt Sicherheitsdatenblätter lesen.

Die Sicherheitsdatenblätter sind gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH), Anhang II, erstellt.

### EINSTUFUNG UND KENNZEICHNUNG

Die gefahrstoffrechtliche Einstufung und die Kennzeichnung auf der Verpackung erfolgen nach Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP-Verordnung).

### KONFORMITÄT

Coates Screen Inks GmbH verwendet zur Herstellung von Druckfarben und Hilfsmitteln keine Stoffe oder Gemische als Rohstoffe, die nach der Ausschlusspolitik der EUPIA (Europäische Vereinigung der Druckfarbenindustrie) von der Verwendung ausgeschlossen sind. Die Tampondruckfarben der Serie TP 340 mit den Farbtönen C-MIX-2000, Standard, Standard hochdeckend (HD), Rasterfarben, Silber, Fluoreszenzfarben und Transparent (Lasur) erfüllen die Anforderungen der Spielzeugnorm „EN 71-3:2013“ Sicherheit von Spielzeug - Migration bestimmter Elemente“ (Kategorie III: Abgeschabtes Material).

Weitere Konformitätsbestätigungen sind auf Anfrage erhältlich.

### ERGÄNZENDE INFORMATIONEN ZU UNSEREN PRODUKTEN:

Merkblätter: Hilfsmittel für Tampondruck HM

Broschüren: Tampondruckfarben

Internet: Diverse Fachartikel unter [www.coates.de/SN-Online](http://www.coates.de/SN-Online) zum Download

**FARBONTABELLEN SIEHE NÄCHSTE SEITE.**

**FARBTÖNE**

<b>C-MIX 2000 GRUNDFARBEN</b>					
<b>Mischsystem zum Nachstellen von PMS, HKS, RAL-Farbtönen (auf weißem Substrat)</b> Richtrezepturen in Datenbank „Formula Management C-MIX 2000“ erhältlich <b>Farbtöne siehe Farbtonkarte C-MIX 2000</b>					
Zitronengelb	TP 340/Y30	Magenta	TP 340/M50	<b>Schwarz, PAK-arm</b>	<b>TP 340/N58</b>
Goldgelb	TP 340/Y50	Violett	TP 340/V50	Weiß	TP 340/W50
Orange	TP 340/O50	Blau	TP 340/B50	Lack	TP 340/E50
Scharlach	TP 340/R20	Grün	TP 340/G50		
Rot	TP 340/R50	Schwarz	TP 340/N50		
<b>Farbtonreihe STANDARD (mittlere Deckkraft)</b>					
<b>Nicht verfügbar.</b>					
<b>Farbtonreihe STANDARD-HD (extra hochdeckend)</b> Farbtonreihe siehe Farbtonkarte STANDARD HD für Tampondruckfarben Evtl. Verfügbarkeit weiterer Standard-HD Farbtöne auf Anfrage					
Zitronengelb, hochdeckend	TP 340/10-HD-NT	Signalrot, hochdeckend	TP 340/21-HD-NT		
Mittelgelb, hochdeckend	TP 340/11-HD-NT	Karminrot, hochdeckend	TP 340/22-HD-NT		
Dunkelgelb, hochdeckend	TP 340/12-HD-NT	Weiß, hochdeckend	TP 340/60-HD-NT		
Orange, hochdeckend	TP 340/15-HD-NT	Schwarz, hochdeckend	TP 340/65-HD-NT		
Hellrot, hochdeckend	TP 340/20-HD-NT	<b>Schwarz, hochdeckend, PAK-arm</b>	<b>TP 340/68-HD-NT</b>		
<b>SPEZIALITÄTEN: Sonderfarben, Lacke, Pasten</b> Info zur Verfügbarkeit auf Anfrage					
<b>Schwarz, PAK-arm</b>	<b>TP 340/68-NT</b>				
<b>4C-RASTERFARBEN (CMYK)</b> Farbtonreihe siehe Farbtonkarte STANDARD 1 für Tampondruckfarben oder TP 247/ TP 249...					
<b>Auf Anfrage</b>					
<b>AB - BRONZEFARBEN und MG - METALLGLANZFARBEN</b> Farbtonreihe siehe Farbtonkarte Bronze					
<b>AB Bronzen*</b>			<b>MG Metallglanzfarben</b>		
Reichgold	TP 340/75-AB-NT	<b>Auf Anfrage</b>			
Reichbleichgold	TP 340/76-AB-NT				
Bleichgold	TP 340/77-AB-NT				
Kupfer	TP 340/78-AB-NT				
Silber	TP 340/79-AB-NT				

\*AB-Bronzefarben enthalten Anteile von aromatischen Lösemitteln

Ausarbeitung von PMS, RAL, NCS Farbtönen sowie kundenspezifische Sondertöne auf Anfrage.

**FUSSNOTEN:**

- 1) Prüfkraftstoff nach DIN 51604
- 2) Stokolan, (STOKO Skin Care)
- 3) Handschweißbeständigkeit in Anlehnung an DIN 53160

*Die Aussagen und Informationen in unseren technischen Merkblättern und Sicherheitsdatenblättern basieren auf dem derzeitigen Stand unserer Erkenntnisse. Sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis. Die Angaben dienen der Information über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten. Aufgrund der verschiedenen Einflüsse bei der Verarbeitung unserer Produkte ist die Durchführung von Druckversuchen unter örtlichen Produktionsbedingungen unerlässlich. Die Auswahl und Eignungsprüfung der Farbe für den jeweiligen Einsatzzweck liegt ausschließlich im Verantwortungsbereich des Verarbeiters. Wir übernehmen keinerlei Haftung für etwaige verfahrens- und anwendungstechnische Probleme. Jegliche Haftung ist auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Waren begrenzt. Hiermit verlieren die vorhergehenden Merkblätter ihre Gültigkeit.*

*Januar2019 - Version B4*

**Coates Screen Inks GmbH**  
Wiederholdplatz 1 90451 Nürnberg  
Tel.: 0911 6422 0 Fax: 0911 6422 200  
<http://www.coates.de>