

# Maraglass MGL

www.spmachine.ru



Версия 03  
2012  
3 сент.

**Трафаретная краска для стекла, керамики, металлов, алюминия, хромированных деталей и лакированных поверхностей**

**Высоко глянцевая, очень яркая, со средней кроющей способностью, без содержания силикона, быстро отверждаемая 2-х компонентная система**

## Область применения

### Материалы для печати

Трафаретная краска Maraglass MGL предназначена для печати по стеклу, керамике, различным металлам, хромированным деталям, лакированным поверхностям и анодированному алюминию.

Поскольку перечисленные материалы даже в пределах одного сорта могут различаться по своим печатным свойствам, необходимо проводить предварительное тестирование с учетом предусмотренной цели применения.

### Области применения

Краска Maraglass MGL применяется для декорирования рекламных носителей из стекла и керамики, позиционируемых внутри помещений, например, для печати по поверхностям из плоского стекла, бутылкам и керамическим плиткам, различным металлам, например, хромированным канцелярским товарам или металлическим панелям. Maraglass MGL великолепно подходит для ламинирования стеклянных пластин.

### Условия печати

Оптимальными условиями в рабочем помещении считаются: комнатная температура 20-25°C и влажность воздуха 45-60%. Важной предпосылкой для хорошей адгезии является равномерное поверхностное натяжение материала для печати, которое должно составлять минимум 40 мН/м. Кроме этого, поверхность стекла должна быть чистой, не содержать частиц графита, си-

ликона, пыли и остатков жира (например, отпечатков пальцев).

Предварительная обработка пламенем газовой горелки непосредственно перед процессом печати улучшает адгезию красочного слоя к запечатываемому материалу.

Важным моментом для печати краской MGL без содержания силикона является использование абсолютно чистых трафаретов, ракелей, красочных насосов и шлангов (в случае автоматической подачи краски), шприцев для подачи краски вручную.

Если трафареты очищаются в автоматических установках, то мы рекомендуем предварительно вручную проводить дополнительную обработку трафаретов и ракелей свежим неиспользовавшимся прежде очистителем, который ещё не был в контакте с содержащими силикон остатками краски.

## Характеристики

### Подготовка краски к печати

Перед началом процесса печати в краску должен быть в правильной пропорции добавлен отвердитель MGLH.

Эта смесь краски с отвердителем размешивается до однородного состояния, а затем с помощью добавки разбавителя и/или замедлителя доводится до оптимальных параметров печати (еще раз перемешать).

# Maraglass MGL

www.spmachine.ru



Рекомендуются следующие пропорции для смешивания:

Добавка: 5 % весовых частей  
(20 весовых частей краски : 1 весовая часть отвердителя)

Если сушка происходит при комнатной температуре, то стойкость к воде и химическая устойчивость обычно снижаются.

Перед печатью тиража следует проводить предварительное тестирование.

**Время чаши** (промежуток времени, в течение которого можно работать с приготовленной смесью)

Смесь краски с отвердителем химически реактивна, поэтому ею можно печатать (после добавки отвердителя) только в течение нескольких часов. Более высокие температуры в рабочем помещении сокращают время чаши.

Комнатная температура 20° C:

время чаши 8 часов

Комнатная температура 30° C:

время чаши 4 – 6 часов

В случае превышения времени чаши или при ещё более высоких комнатных температурах (> 30° C) следует считаться со снижением адгезии или показателей химической устойчивости даже в тех случаях, когда кажется, что краска еще достаточно текучая и ею можно работать.

## Сушка/отверждение

Параллельно с физической сушкой - испарением растворителей – происходит отверждение красочного слоя за счёт химической реакции соединения краски с отвердителем. В качестве ориентировочных значений происходящей реакции сцепления (отверждения) красочного слоя (толщина 5-12мкм) могут быть приняты следующие параметры:

Степень отверждения	Температура	Время
Сухая на отлип:	20° C	30 мин.
Готова к надпечатке:	20° C	60 мин.
Отверждённая:	20° C	6 дней
	140° C	30 мин.

При многослойном нанесении отдельные красочные слои могут быть сначала подсушены, а по окончании печати суммарный слой краски может быть подвергнут обжигу. Во время процесса печати и в первые 12 часов отверждения температура краски не должна опускаться ниже 15° C, иначе при образовании красочной плёнки могут начаться необратимые процессы. Кроме этого, в первые часы после печати необходимо избегать такой нагрузки на красочный слой, как повышенная влажность воздуха (> 60%) или прямой контакт с водой (дождь), потому что в последствии может нарушиться адгезия между краской и материалом для печати.

## Светостойкость

Для производства краски Maraglass MGL используются пигменты с высокой светостойкостью. Несмотря на это, MGL не подходит для использования вне помещений из-за прямого попадания солнечного света и непосредственного контакта с влагой, поскольку эпоксидная смола связующего склонна выкрашиваться, и из-за этого красочные оттенки очень быстро меняются. Используемые пигменты устойчивы к растворителям и пластификаторам.

## Устойчивость к внешним воздействиям

После надлежащего просушивания красочный слой устойчив к истиранию и царапинам, а также характеризуется хорошей адгезией.

Если к напечатанному красочному слою предъявляются повышенные требования в отношении устойчивости к химическим воздействиям, например, устойчивость к

# Maraglass MGL

www.spmachine.ru



истиранию (50 двойных сдвигов 450 г грузом, пропитанным этанолом, МЕК или ацетоном), а также устойчивость к воде, то напечатанный красочный слой должен быть по окончании процесса печати подвергнут 30 минутному обжигу при температуре 140° С.

После надлежащего отверждения напечатанный красочный слой выдерживает 400 моечных циклов в бытовой посудомоечной машине (основной моечный цикл при 65°С, обычный очиститель типа В/ с низким содержанием щелочей).

При повышенных требованиях к механической устойчивости (истирание без применения химических жидкостей) рекомендуется поверхностная лакировка печатным лаком MGL 910.

## Ассортимент

Основные оттенки - система Maracolor

MGL 920	лимон
MGL 922	светло-жёлтый
MGL 924	средний жёлтый
MGL 926	оранжевый
MGL 930	красная киноварь
MGL 932	алый
MGL 934	кармин красный
MGL 936	маджента
MGL 950	фиолетовый
MGL 952	синий ультрамарин
MGL 954	средний синий
MGL 956	ярко-зеленый
MGL 960	сине-зелёный
MGL 962	травянисто-зелёный
MGL 970	белый
MGL 980	чёрный

## Другие оттенки

MGL180	кроющий чёрный
MGL188	глубокий чёрный

## Имитация травления

MGL 914	шелковисто-глянцевый прозрачный
MGL 916	структурированный

## Готовые бронзы

MGL 191	серебро
---------	---------

MGL 192	насыщенное бледное золото
MGL 193	насыщенное золото

Все оттенки могут быть смешаны между собой в различных комбинациях. Смешивания с другими сериями или другими вспомогательными средствами следует избегать, чтобы сохранить специфические свойства этой красочной серии (краска не содержит силикона!).

По своей химической структуре все используемые пигменты не содержат тяжёлых металлов в соответствии с нормой DIN EN 71, часть 3 – безопасность игрушек – миграция определенных элементов. Таким образом, все базовые оттенки могут быть использованы для печати на детских игрушках.

## Дополнительные средства

### Печатный лак MGL 910

Прозрачный глянцевый печатный лак для сплошной и выборочной лакировки.

### Вспомогательные средства

#### Отвердитель MGLH

Добавка: 5 % весовых частей

Отвердитель добавляется в краску незадолго до начала процесса печати. MGLH восприимчив к влаге и должен постоянно храниться в плотно закрытой ёмкости.

#### Разбавитель MGLV

Добавка: 2 - 5 % весовых частей

Для регулирования печатной вязкости добавляется разбавитель MGLV.

#### Замедлитель SV 11

Добавка: 2 - 5 % весовых частей

При медленной последовательности печати и, особенно для печати тонких

# Maraglass MGL

www.spmachine.ru



линий к разбавителю MGLV пропорционально может быть добавлен замедлитель SV 11.

Последующее разбавление краски, в которую уже добавлен замедлитель, следует производить только чистым разбавителем MGLV.

## Матирующий порошок МР

Добавка: 1 - 3 % весовых частей

Степень глянца MGL может быть снижена добавкой к ней матирующего порошка МР (пожалуйста, предварительно проверяйте с помощью тестов адгезию и характеристики устойчивости).

## Очистка

Для очистки трафаретов и рабочих инструментов вручную может быть использован очиститель UR3 (точка воспламенения 42°C) или очиститель UR4 (точка воспламенения 52°C).

## Сетки и трафареты

Могут быть использованы все предлагаемые на рынке сетки из полиэфира и устойчивые к растворителям копировальные эмульсии.

Для достижения хорошей кроющей способности на окрашенных поверхностях мы рекомендуем использовать сетку от 68.64 до 90.48, для печати тонких линий от 100.40 до 120.34. Для получения тонкого красочного слоя может быть использована сетка 165.27.

## Маркировка

Для сорта краски Maraglass MGL, дополнительных и вспомогательных средств к ней в наличии имеются действующие в соответствии

с Предписаниями ЕС 1907/2006 паспорта безопасности, которые информируют о данных по безопасности, включая маркировку относительно актуальных предписаний о безопасности материалов согласно с Правилами ЕС.

Эти данные можно прочесть также на соответствующей этикетке.

Краска имеет температуру воспламенения между 50° С и 100° С.

## Примечание

Наша технологическая рекомендация в устной или письменной форме, а также полученная посредством тестирования соответствует нашему сегодняшнему уровню знаний и должна информировать о наших продуктах и возможностях их технологического применения.

Однако это не значит, что она должна гарантировать определенные свойства продуктов и их использование для конкретной цели применения, и поэтому не освобождает от самостоятельных испытаний поставленных нами продуктов для того, чтобы убедиться в их пригодности для конкретного способа и цели использования.

Выбор и проверка краски для конкретной цели применения находятся целиком на Вашей ответственности.

В случае возникновения каких-либо претензий, при условии, что повреждения произошли непреднамеренно или не в результате серьезной небрежности, ответственность будет ограничена только тем количеством товара, которое было поставлено нами и использовано Вами.