



TIGITAL® UV Heavy Duty Ink

Serie 140/1.0 | 140/1.1

Eigenschaften

Viskosität	25 °C	24 – 28 mPas
	50 °C	7,5 – 11 mPas
Oberflächenspannung	25 °C	22 – 28 dyn/cm
UV-Dosis bei Härtung mit einer Hg-Lampe (Typ H)		250 – 500 mJ/cm ²

Farbtöne

- Serie 140/11000 varnish
- Serie 140/11100 weiß
- Serie 140/11200 gelb
- Serie 140/11300 magenta
- Serie 140/11400 cyan
- Serie 140/11500 light-cyan
- Serie 140/11600 light-magenta
- Serie 140/11800 schwarz

- Serie 140/11101 weiß
- Serie 140/11201 gelb
- Serie 140/11301 magenta
- Serie 140/11401 cyan
- Serie 140/11801 schwarz

Lagerstabilität

12 Monate bei Lagerung zwischen 15 und 30 °C

Verpackungsgrößen

- 1 l PE-Flaschen (schwarz)
- 5 l PE-Behälter (schwarz)
- Andere Verpackungsgrößen sind auf Anfrage erhältlich.

Empfohlene Reinigungs- und Spülflüssigkeit

TIGER Flush 151/00001

Empfohlene Haftvermittler

TIGER Adhesion Promotor 518/00005

Anwendungen

Bei den TIGITAL® UV-Heavy Duty Inks handelt es sich um UV-härtbare, auf Acrylaten basierende Systeme, die zur Beschichtung von Flach- und Hohlglas eingesetzt werden können. Diese Tinten sind für den Einsatz in DOD Piezo-Druckköpfen entwickelt worden. Die Tinten der Serie 140/1.1 enthalten ein Entgasungsadditiv.

Diese Tinten zeichnen sich nach einer 2-stufigen Vorbehandlung durch eine ausgezeichnete Nass- und Trockenhaftung auf vorbehandeltem Glas aus. Vor der Applikation der Tinten bzw. der Vorbehandlung der Glasoberfläche ist eine sorgfältige Reinigung der Glasoberfläche durchzuführen, die in einer Staub- und fettfreien Oberfläche resultiert. Des Weiteren wird im Rahmen des Pyrosilprozesses eine hochreaktive SiO_x-Schicht aufgebracht. In einem zweiten Vorbehandlungsschritt wird der TIGER Adhesion Promotor aufgebracht. Dieser kann gesprüht oder mit geeigneten DOD-Druckköpfen gedruckt werden. Nach der Bedruckung der vorbehandelten Glasoberfläche können die veredelten Gläser sofort verwendet werden; eine thermische Nachbehandlung ist nicht erforderlich.

Diese Tinten wurden für den Einsatz in Feuchträumen, wie Bad, Küche oder Sauna entwickelt. Des Weiteren bestehen die bedruckten Flächen die in EN 1096 geforderten 1.000h Kondenswassertest. Zusätzlich sind bedruckte Schichten Spülmaschinen fest und können einer Pasteurisation unterzogen werden.

Druckbedingungen

Die Tinten können bis zu 50 °C verarbeitet werden. Die notwendige UV-Dosis orientiert sich an der gedruckten Schichtdicke, wobei die zuvor angegebenen 250 – 500 mJ/cm² der typischen Strahlendosis einer nicht dotierten Quecksilberdampfampe vom Typ H bei einer Schichtdicke von 10 – 15 µm entsprechen. Bessere Aushärtungsergebnisse können in speziellen Fällen mit dotierten UV-Quellen (Eisen oder Gallium) erzielt werden, da die emittierte UV-Strahlung einen größeren Wellenlängenbereich abdeckt.

Materialverträglichkeit

Verträgliche Materialien:

- PP
- PE (HD + LD)
- rostfreier Stahl
- PTFE
- EPDM Kautschuk

Unverträgliche Materialien:

- PVC
- Butyl Kautschuk
- Messing
- Viton®
- Nitrilkunststoffe
- Polyurethan-Gummi
- Neopren



Disclaimer

Unsere anwendungstechnischen Empfehlungen in Wort und Schrift, die wir zur Unterstützung des Käufers/Verarbeiters aufgrund unserer Erfahrungen nach bestem Wissen entsprechend dem derzeitigen Erkenntnisstand in Wissenschaft und Praxis geben, sind unverbindlich und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis und keine Nebenverpflichtung aus dem Kaufvertrag. Sie entbinden den Käufer nicht davon, unsere Produkte auf ihre Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck in eigener Verantwortung selbst zu prüfen. Wir gewährleisten die einwandfreie Qualität unserer Produkte entsprechend unserer allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen.

Als Teil unserer Informationspflicht passen wir unsere Produktinformationen periodisch dem technischen Fortschritt an. Es gilt daher die jeweils letztgültige Fassung, die Sie jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können. TIGER Coatings GmbH & Co. KG behält sich das Recht vor, ohne schriftliche Benachrichtigung Änderungen des Produktdatenblattes vorzunehmen.

Dieses Produktdatenblatt ersetzt alle vorhergehenden zu diesem Thema und stellt lediglich eine Produktübersicht dar. Bei Verwendung eines Produktes außerhalb unseres Standardsortiments laut Standardproduktliste (letztgültige Fassung) ist das entsprechende Produktdatenblatt anzufordern.

Unsere Technischen Merkblätter und die allgemeinen Liefer- und Zahlungsbedingungen, die Sie in der jeweils letztgültigen Fassung jederzeit unter www.tiger-coatings.com im Download Bereich abrufen können, sind integraler Bestandteil dieses Produktdatenblattes.

zertifiziert nach
EN ISO 9001 / 14001
IATF 16949



TIGER Coatings GmbH & Co. KG
Negrellistraße 36 | 4600 Wels | Austria
T +43 / (0)7242 / 400-0
E powdercoatings@tiger-coatings.com
W www.tiger-coatings.com