

## BEDRUCKSTOFFE

Hinsichtlich der starken Schwankungen des chemischen Aufbaus und der Herstellungsart bei Druckstoffen ist grundsätzlich eine Eignungsprüfung (Testdruck) vorzunehmen. Anlistatische Zusätze, Trenn- und Gleitmittel können sich negativ auf die Farbbildung auswirken.

Bedruckstoffe	ACP	B	R/	GU-	L	LOGO	M	N	P	P-AF	RDF-	S	TFF	TH-θ	TP-	TP-	UV-	W	
			GL	N							HF				CD	PP	HF		
Komponenten	1-K	2-K	1-K	1-K	2-K	2-K	2-K	2-K	1-K	1-K	1-K	2-K	1-K	1-K	1-K	1-K	1-K	2-K	
ABS	2-K			2-K							2-K				2-K				
Acrylglas																			
Aluminium																			
Aluminium eloxiert																			
Celluloseacetat																			
Duroplaste																			
Elastomere																			
Glas																			
Gummi																			
Epoxidharze																			
Hart-PVC																			
Hochdruck- und Niederdruck-Polyethylen (x3)		x3					x3	x3	x3								x3	x3	x3
Holz																			
Keramik																			
Leder																			
Lexan																			
Metakolan (PC)																			
Metall																			
NE-Metall																			
Noryl																			
Novador (SAN)																			
Oberfläche lackiert																			
Oberfläche pulverbeschichtet																			
Oberfläche verchromt, vernickelt, vergoldet, rhodiniert																			
Papier																			
PET (PETP)																			
Polyacetat (x1)		x1					x1	x1	x1										
Polyamid		2-K						2-K	2-K	2-K									
Polyethylen (x3)		x3					x3	x3	x3	x3					x3	x3	x3	x3	
Polycarbonat																			
Polyester																			
Polyhydroxylalkanoat (PHA)																			
Polymethacrylat																			
Polydimethylsiloxan																			
Polypropylen (x3)		2-K, x3					x3	x3	x3	x3	x3	x3			x3	x3	x3	x3	
Polystyrol																			
Polyurethan																			
Pulverfäcke																			
SAN																			
Softfäcke																			
Textilien																			
Thermoplaste TPE																			
UV-Lack																			
Weich-PVC																			

- b = bedingt
- 1-K = 1-Komponentenfarbe
- 2-K = 2-Komponentenfarbe
- x1 = nur mit Wärmehaushandlung ca. 130 °C (mit Gasbeheizung oder Ofen)
- x3 = nur mit Vorbehandlung

Tampondruckfarben  
HALOGENFREI  
AROMATENFREI

## EIGENSCHAFTEN & BESTÄNDIGKEIT

Übersicht der Eigenschaften des Farbfilms bei Auswahl der Farbtype unter Berücksichtigung des Werkstoffs. Die Tabelle gibt Auskunft über die mechanische Belastbarkeit, die optische Erscheinung sowie Hinweise zu weiteren Verarbeitungsmöglichkeiten des Farbfilms.

Eigenschaft	ACP	B	R/	GU-	L	LOGO	M	N	P	P-AF	RDF-	S	TFF	TH-θ	TP-	TP-	UV-	W
			GL	N							HF				CD	PP	HF	
Abschlagfest																		
Blockfest																		
Dauerelastisch																		
Deckung (gut)																		
Glanzfarbe																		
Lebensmittelverpackung geeignet (Ausseeselfe)																		
Lufttrocknung																		
Ölntrocknung																		
Rostfest																		
Rostfestig																		
Scheuertest																		
Seidenglanzfarbe																		
Stapelfähig																		
Tiefziehig																		
Trocknung langsam																		
Trocknung schnell																		
Verlauf (gut)																		
Verschweißfähig																		
Widerstandsfähigkeit mech.																		

- = geeignet

Angaben über die Beständigkeiten einer Farbtype auf geeignetem Werkstoff. Beschrieben wird die Beständigkeit einer Farbtype, wenn sie einem Stoff (bzw. Licht) ausgesetzt wird.

Beständigkeit	ACP	B	R/	GU-	L	LOGO	M	N	P	P-AF	RDF-	S	TFF	TH-θ	TP-	TP-	UV-	W
			GL	N							HF				CD	PP	HF	
Alkoholen, verdünnt																		
Alkohol	2-K										2-K							
Alkohol, Reinigungsmittel	2-K										2-K							
Chemikalien	2-K	b									2-K							
Handschweiß																		
Licht																		
Lösungsmittel, organisch																		
Öle und Fette																		
Säuren, verdünnt	2-K	b																
Wasser	b																	
Witterung																		

- = beständig
- 2-K = 2-Komponentenfarbe
- b = bedingt