

**Tinta de Serigrafía y Tampografía para polipropileno con y sin pre-tratado**

**Satinado, tinta de 1 componente, buen poder cubriente, muy flexible**

Vers. 11  
2021  
25.Feb.

## Campo Aplicación

### Soportes

La Mara® Prop PP es adecuada para imprimir:

- Polipropileno con y sin pre-tratado (PP)

Debido a los procesos de producción, algunos materiales de polipropileno pueden tener restos de lubricantes en la superficie, lo que puede reducir la adhesión de la tinta a la película. Recomendamos comprueben, si es posible, imprimir correctamente si pre-limpieza.

Debido a la gran variedad de soportes y las distintas calidades en un mismo grupo, es muy aconsejable realizar pruebas antes de efectuar el trabajo.

### Utilización

La Mara® Prop PP se usa principalmente para imprimir en **tampografía** en el campo de la publicidad o para el marcaje de piezas.

La Mara® Prop PP es adecuada para imprimir en **serigrafía** sobre hojas de polipropileno o láminas (p. ej. Priplak® o Akylux®) así como cubiertas flexibles de libros o pancartas.

En la mayoría de los casos, no es necesario pretratar la superficie por flameado, Corona o Primer P2.

La PP puede ser aplicada por un correcto proceso de impresión, para imprimir superficies o envases que no estén en contacto con ningún tipo de alimento.

La Mara® Prop PP se puede aplicar a pistola, también en este caso hay que realizar pruebas previas. Antes de utilizar la tinta ya diluida, aconsejamos filtrarla (colador de 25 µm) ya que se pueden formar grumos en el film de tinta.

## Propiedades

### Secado

Las propiedades de secado de la Mara® Prop PP se pueden ajustar con auxiliares dependiendo de la aplicación (serigrafía o tampografía).

Se pueden tener en cuenta los siguientes tiempos:

**Tampografía:** Toque seco a 20°C después de 2-3 min. a 30°C después de 30-40 seg.

**Serigrafía:** A 20° C es sobre-imprimible al cabo de 10-15 min, es apilable después de un secado a 60° C durante 40-60 segundos.

Los tiempos indicados varían según los soportes, grosores del film de tinta, condiciones de secado y los productos auxiliares utilizados. Normalmente, en las sobrepresiones y las impresiones a doble cara, el tiempo de secado es más largo.

### Solidez

Para la fabricación de la Mara® Prop PP se utilizan pigmentos de alta solidez a la luz (escala blue wool 6 a 8). Los colores base son adecuados para la exposición al exterior por un periodo de dos años, y en el caso de la cuatricomía por un año. Todos ellos en una exposición vertical y con respecto al clima de centro Europa. Para ello es necesaria una correcta manipulación de la tinta y en caso de mezcla, no añadir más del 50% de barniz o blanco a los colores base.

Aplicando el barniz PP 902 sobre toda la superficie a proteger del exterior, se puede incrementar la resistencia al exterior. En las zonas climáticas con una mayor exposición solar (grado de latitud entre 40<sup>th</sup> norte y 40<sup>th</sup> sur), se reduce un año.

Los pigmentos utilizados son resistentes a los plastificantes y disolventes.

**Resistencia**

Después de un correcto secado, la superficie del film de tinta es estable, apilable y muestra una excelente flexibilidad.

La resistencia química, a la transpiración de las manos y a la abrasión de la Mara® Prop PP es muy baja, siendo además muy poco resistente a los rellenos suaves que contienen un 50% máx. de alcohol.

Debido a la reducida resistencia a la transpiración de las manos, no recomendamos su impresión en productos que estén en contacto con los dedos (p. ej. bolígrafos).

Para estos casos, recomendamos el uso de una tinta de doble componente, con un apropiado tratamiento de la base.

Aunque es una tina de secado físico, este ligante especial adquiere la resistencia final después de varios días.

**Surtido****Colores Base**

020	Limón
021	Amarillo Medio
022	Naranja
033	Magenta
035	Rojo Brillante
036	Bermellón
045	Marrón Oscuro
055	Azul Ultramar
058	Azul Oscuro
059	Azul Royal
067	Verde Prado
068	Verde Brillante
070	Blanco
073	Negro

**Colores Muy Cubrientes**

170	Blanco Cubriente
180	Negro Cubriente

**Otros Productos**

902	Ligante de Broces
-----	-------------------

Debido a su alta pigmentación, la adherencia del blanco cubriente es reducida sobre PP sin tratar. Sólo se puede obtener una Buena adherencia y resistencia al rayado, si antes de la impresión la tensión superficial es aumentada a 42 mN/m mediante un pretratado adecuado.

Todos los colores son miscibles entre sí. No deben realizarse mezclas con otras series, ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

Todos los colores base están incluidos en el Marabu-ColorFormulator (MCF). Constituyen la base para la formulación de las mezclas así como para los colores comunes del sistema HKS®, PAN-TONE®, y RAL®. Todas las formulas están almacenadas en el software Marabu-Color Manager.

**Metálicos****Metálicos en Polvo**

S 181	Aluminio	17%
S190	Aluminio, resistente al frote	12,5%

Estos metálicos se han de añadir al PP902 en las cantidades recomendadas, aunque la adición de ha de ajustar según la necesidades de aplicación. Recomendamos preparar mezclas que se vayan a utilizar en un máximo de 8 horas, ya que no se pueden almacenar.

Debido al mayor tamaño de los pigmentos de los bronces, aconsejamos los tejidos 120-40, de 30 µm de profundidad mínima.

Los colores Metálicos en Polvo están sujetos a un incremento de la abrasión en seco que solo se puede reducir mediante una sobreimpresión.

Los oros elaborados con polvos de bronce no son recomendados debido al corto tiempo de elaboración y aplicación de 2 h. Para un proceso de elaboración largo con oros, rogamos contacten con nuestro departamento técnico.

La Mara® Prop PP no es compatible con los tres concentrados de bronce de alto brillo (S 291-293), y por ello no recomendamos la mezcla.

Los colores bronce están impresos en una carta de colores aparte.

## Auxiliares

PPTPV	Diluyente	20-35%
QNV	Diluyente, lento	15-20%
UKV1	Diluyente, rápido	15-35%
MP	Polvo Matizante	1-4%
ES	Agente Dispersión	0,5-1%
AP	Pasta Antiestática	0-15%
UR3	Limpiador (flp. 42°C)	
UR4	Limpiador (flp. 52°C)	
UR5	Limpiador (flp. 72°C)	
SV1	Retardante	
P2	Primer	

Para ajustar la viscosidad de la tinta, se añade diluyente (PPTPV o UKV1 para tampografía, QNV o UKV1 para serigrafía). Para trabajos lentos y motivos finos, puede ser necesario añadir retardante al diluyente. Una post-dilución de tinta con adición de retardante solo se debe efectuar con diluyente puro.

Para trabajos a pistola recomendamos utilizar el diluyente PPTPV.

Al añadir Polvo Matizante MP el film de tinta se puede matizar individualmente (son esenciales test previos para ajustar la resistencia y adherencia, la adición máxima en los colores blancos es del 2%).

El anti-burbujas ES contiene silicona y se puede usar para los problemas de dispersión en soportes difíciles. Si se añade demasiada cantidad, aumentamos los problemas de dispersión y puede reducir la adherencia en la sobreimpresión. El uso de ES puede reducir el grado de brillo.

La adición de Pasta Antiestática AP reduce el impacto de la carga estática sobre la tinta. Reduce la viscosidad de la tinta y ayuda a evitar un comportamiento "fibroso" al imprimir sobre soportes no polares.

Recomendamos los limpiadores UR3 y UR4 para la limpieza de los equipos de trabajo. Recomendamos el limpiador UR5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

El Primer P2 se utiliza para la pre-limpieza y el pre-tratamiento manual de los soportes de PP.

## Parámetros de Impresión

### Serigrafía

Pueden ser utilizados todos los productos fabricados en poliéster (1:1 ligamento liso) y los resistentes a los disolventes.

### Tampografía

Se pueden usar todos los clichés comercialmente disponibles fabricados a base de materiales fotopolímeros, acero fino y acero endurecido (10 mm). Marabu recomienda un cliché de 18-25 µm de profundidad.

Por nuestra experiencia, se pueden utilizar los tampones más comunes de materiales reticulados por condensación o adición.

La Mara® Prop PP es adecuada tanto para sistemas de tintero cerrado como de tintero abierto. Como en las tintas tradicionales, debe añadirse una cierta cantidad de diluyente en tiradas largas, para regular la viscosidad de la tinta.

## Caducidad

La estabilidad de almacenamiento depende en gran parte de la fórmula / reactividad del sistema de tinta, así como de la temperatura de almacenaje.

La duración de la tinta sin abrir, almacenada en un lugar con poca luz a una temperatura de entre 15 y 25 °C es de 2 años.

En otras condiciones (especialmente altas temperaturas de almacenaje), la estabilidad de almacenamiento se verá reducida. En estos casos la garantía por parte de Marabu quedará exenta

## Nota

Nuestro asesoramiento técnico, tanto oral como escrito, a través de pruebas corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y debe informar sobre nuestros productos y las posibles aplicaciones. Esto no quiere decir que aseguremos determinadas características de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas.

Por ello, antes de efectuar tiradas largas, deben realizar ensayos previos con los productos suministrados a fin de confirmar su idoneidad para el fin deseado. La información facilitada en esta Hoja Técnica hace referencia exclusivamente a los productos standard del apartado “Surtido”, si se utiliza según las especificaciones, y se utiliza exclusivamente los productos auxiliares recomendados. La selección y test de la tinta para cada aplicación específica queda exclusivamente bajo su responsabilidad. Sin embargo, si hubiera reclamaciones de responsabilidad, estas se limitarán al valor de los materiales servidos por nosotros y por Uds. utilizados, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.

**Etiqueta**

Para la Mara® Prop PP y sus productos auxiliares y aditivos, hay Hojas de Seguridad actuales según la normativa EC-1907/2006, las cuales informan sobre todos los datos de seguridad importantes, según la normativa de la EC 1272/2008 (normativa CLP). La caracterización se puede deducir de las etiquetas.