

Primer P4: Hilfsmittel für UV-härtende Druckfarben

Der richtige Einsatz des Marabu Hilfsmittel Primer P4 in Kombination mit UV-härtenden Sieb- und Digitaldruckfarben.

Inks
2018
04. Dec

Marabu bietet UV-härtende Druckfarben für den Digital- sowie für den Siebdruck an. Jede dieser Farbsorten hat spezifische Eigenschaften, die auf der [Marabu Homepage](#) genauer beschrieben werden.

1. Generelle Information

Der Primer P4 ist ein flüssiger Haftvermittler zur Vorbehandlung verschiedener Materialien, um die Haftungseigenschaften zwischen Werkstoff und der aufzubringenden Druckschicht zu verbessern.

Anwendungsbereich:

Haftungsverbesserung bei UV-Digitaldruck, UV-Siebdruck und UV-Flüssigbeschichtungen auf Glass, Metallen, Keramik sowie Kunststoffen.

Verarbeitungshinweise:

Es ist stets darauf zu achten, dass die Bedruckstoffe trocken sowie frei von Fett und Fingerabdrücken sind. Die Verarbeitungstemperatur beträgt +15 bis +25 °C.

Der Flammpunkt des Primer liegt bei 12°C. Bei der Verarbeitung, insbesondere bei der Sprühapplikation, sind auf geltende Vorschriften zur Arbeitssicherheit und Arbeitsschutz zu achten.

2. Trockenzeit

Bei dünnem Schichtauftrag beträgt die Trockenzeit bei Raumtemperatur ca. 30 Sekunden. Die Wartezeit zur Weiterverarbeitung bzw. Bedruckung beträgt ca. 5min.

Nach Behandlung mit dem Primer sind die Werkstoffe vor direkter Sonnenstrahlung zu schützen. Eine Weiterverarbeitung sollte innerhalb der folgenden 5 Stunden erfolgen. Werden die Substrate nach der Primerung direkt lichtgeschützt gelagert, kann die Weiterverarbeitung zu einem späteren Zeitpunkt erfolgen.

3. Manuelle Applikation (aufwischen)

Der Primer P4 kann mit Hilfe eines fussselfreien Tuchs, sauberem Putzpapier oder einem sauberen Wattepad aufgebracht werden.

Tragen Sie den Primer ohne Druck in kreisenden Bewegungen dünn auf die gesamte zu bedruckende Fläche auf. Vermeiden Sie einen zu freuchten Auftrag oder gar Tropfenbildung auf der Oberfläche (Schlierenbildung).

4. Sprühapplikation

Für einen möglichst dünnen Primerauftrag werden Lackierpistolen mit Druckluftzerstäubung empfohlen. Airless-Systeme sind aufgrund der hohen Auftragsmenge weniger gut geeignet.

Hervorragende Ergebnisse wurden mit Lackierpistolen unter Verwendung von 0,5mm oder 0,6mm Düsen erzielt. Der Zerstäubungsdruck liegt im Bereich von ca. 4-6bar. Die Werte können von Hersteller zu Hersteller etwas variieren. Bei zu niedrigem Zerstäubungsdruck oder zu dickem Schichtauftrag kann auf Glas ein störendes Muster erkennbar sein. In diesem Fall sind die Einstellungen zu variieren.

Die Sprühapplikation ist in einer dafür vorgesehenen Maschine oder in einer Sprühkabine mit entsprechender Absaugung zu erfolgen.

Kontakt

Ihre Fragen beantwortet Ihnen gerne:

Technical Hotline

Tel.: +49 7141 691140, technical.hotline@marabu.de