



Datenblatt:

SERIE SICEPOX PX

Verwendung: insbesondere für harte Materialien, wie Glas, Kacheln, Metalle, PE (nach dem Beflammen), PP (nach der Koronabehandlung) usw.

Aussehen: äußerst brillant

Trocknung und Aushärtung: durch die Zugabe von Härter
staubfrei: nach 60 Min.
stapelbar: nach 3 Stunden
hart: nach 24-48 Stunden

Tunnelrocknung: sehr schnell, je nach Temperatur und Zeit

<u>Verdünnung:</u>	Normaler Verdünner:	PX 2000
	Langsamer Verdünner:	PX 3000
	Langsamer Verdünner:	PX 4000
	Langsamer Verdünner:	PX 5000
	Extra langsamer Verdünner:	PX 8000

Emulsion: Verwendung einer lösemittelfesten Emulsion

Deckvermögen: 35 bis 50 m²/l, je nach verwendetem Sieb.

Reinigung: CT 1000/1 oder CT 1000

Stabilität: Ohne Härter: mehrere Jahre
Mit Härter: druckbar innerhalb von 8 Stunden

Witterungs- und Lichtbeständigkeit: sehr gut bei allen Standardfarben

Anmerkungen: Verhältnis Druckfarbe zu Härter:

<u>Lack PX 150</u>		<u>Weiß PX 90</u>	
85 %	Druckfarbe	85 %	Druckfarbe
15 %	Härter	15 %	Härter
100 %		100 %	
<u>Opak-Weiß PX 91</u>		<u>PX 15,25,35,55,65,75, 100</u>	
90 %	Druckfarbe	85 %	Druckfarbe
10 %	Härter	15 %	Härter
100 %		100 %	
<u>PX 40,42,56/2,</u>			
83 %	Druckfarbe		
17 %	Härter		
100 %			

Die zu bedruckenden Materialien müssen staub- und fettfrei sein. Fett ggf. zuerst mit Äthanol oder Aceton entfernen.

Harte Druckfarbe lässt sich nicht aus dem Sieb entfernen. Alles unmittelbar nach dem Druckvorgang reinigen.

Immer zuerst einen Testdruck erstellen.