



HÄRTUNGSBESCHLEUNIGER HB 1 UND HB 2 CURING PROMOTER HB 1 AND HB 2

Härtungsbeschleuniger HB 1 und HB 2

UV Farben härten nur unter der Einwirkung von UV Strahlung. Hier unterscheiden wir zwischen der Oberflächenhärtung der UV Farbe, sowie der Tiefenhärtung. Eine ungenügende Oberflächenhärtung zeigt sich dadurch, dass der Farbfilm leicht klebrig ist; eine ungenügende Tiefenhärtung zeigt sich durch eine nicht ausreichende Haftung der UV Farbe.

Um dieser Problematik entgegenzuwirken, haben wir folgende Hilfsmittel entwickelt:

Härtungsbeschleuniger HB 1

Dieser Beschleuniger dient zur Verbesserung der Oberflächenhärtung. Durch die Zugabe von maximal 4 % erzielt man eine bessere Oberflächenhärtung des Farbfilms und vermeidet, dass der Farbfilm in der Oberfläche leicht klebrig bleibt. Das Produkt kann für alle unten genannten UV Siebdruckfarbserien verwendet werden. Eine begrenzte Lagerstabilität entsteht durch die Zugabe des Beschleunigers HB 1 nicht. Es sollte jedoch vermieden werden, Zugabemengen von 4 % zu überschreiten, da ansonsten die Farbeigenschaften, wie z. B. die Flexibilität des Farbfilms, negativ verändert werden können.

Härtungsbeschleuniger HB 2

Dieser Beschleuniger dient zur Verbesserung der Tiefenhärtung. Durch die Zugabe von maximal 4 % erzielt man eine bessere Tiefenhärtung, und damit auch eine bessere Haftung der Farbe. Der Beschleuniger HB 2 kann für alle unten genannten UV Siebdruckfarbserien verwendet werden. Eine begrenzte Lagerstabilität entsteht durch die Zugabe des Beschleunigers HB 2 nicht. Es sollte jedoch vermieden werden, Zugabemengen von 4 % zu überschreiten, da ansonsten die Farbeigenschaften, wie z. B. die Flexibilität des Farbfilms, negativ verändert werden können.

Das Produkt kann auch dazu verwendet werden, die Härtungsgeschwindigkeit der UV-Farbe zu erhöhen.

Für folgende Farbserien empfohlen:

920 UV, 930 UV, 970 UV/CD, 972 UV, 983 UV, 985 UV, 985 UV/NV, 986 UV, 988 UV, 990 UV.

Für weitere technische Rückfragen stehen Ihnen unsere Mitarbeiter der Anwendungstechnik jederzeit gerne zur Verfügung.

Curing Promoter HB 1 and HB 2

UV curing inks only cure under UV light. We distinguish between surface curing and curing in depth.

An insufficient surface curing can be recognised by a slightly tacky ink surface; an insufficient curing in depth can be recognised by insufficient adhesion of the UV ink.

In order to avoid such problems we have designed the following additives:

Curing promoter HB 1

This curing promoter is designed for a better surface curing. By the addition of maximum 4 % a better surface curing can be achieved in order to avoid that the ink film stays tacky. The curing promoter HB 1 can be used for all UV screen printing ink series mentioned below. While adding the curing promoter to the ink, the shelf life of the ink will not be reduced. In order to avoid that the character of each ink, e.g. the flexibility, is negatively influenced, it is recommended to use not more than 4 % of this curing promoter.

Curing Promoter HB 2

This curing promoter is designed for achieving a better curing in depth. By the addition of 4 % the ink will show a better curing in depth, and therefore a better adhesion. The curing promoter HB 2 can be used for all UV screen printing ink series mentioned below. While adding the curing promoter to the ink, the shelf life of the ink will not be reduced. In order to avoid that the character of each ink, e.g. the flexibility, is negatively influenced, it is recommended to use not more than 4 % of this curing promoter. The product can also be used in order to increase the curing speed of the UV ink.

Recommended for the following ink series:

920 UV, 930 UV, 970 UV/CD, 972 UV, 983 UV, 985 UV, 985 UV/NV, 986 UV, 988 UV, 990 UV.

Additional technical information may be obtained from our staff of the Technical Application Department.

A.M. RAMP & Co. GmbH
Lorsbacher Strasse 28
D-65817 Eppstein

Tel: ++49 (0) 6198-304-0 FAX: ++49 (0) 6198-304-287
E-Mail: info@ruco-inks.com