



PRODUKTGRUPPE 500

Serie 10-95615

UV-Testlösung

Serie 10-03998

UV-Testpulver



Neben der Ermittlung von UV-Energiemengen mittels Messung der Strahlerleistung (Serie 54-100015, UV-Integrator) zur Idealisierung und Kontrolle der Produktion, kann der erzielte Polymerisationsgrad einfach und schnell beurteilt werden. Bekanntermassen ist die Vernetzung der UV-Bindemittelmatrix ausschlaggebend für die Wertigkeit des Endproduktes. Neben den klassischen Testmethoden Gitterschnitt (EN DIN ISO 2409) und Tesa-Test, sowie dem berühmt-berüchtigten Fingernagel-Kratztest besteht nun die Möglichkeit mit Hilfe zweier neuartiger Schnellerkennungstests die Wertigkeitsaussage der UV-Härtung zu treffen. Zum Einen bietet sich ein Pulver (Serie 10-03998) an, welches bei Rückstandsbildung den Rückschluss auf unzureichende Oberflächenpolymerisation zulässt. Weiter kann mit Hilfe einer Testlösung (Serie 10-95615) die Vernetzungsdichte in Ober- und Mittelschichten ermittelt werden. Beide Testmethoden sind schnell, effizient und im Vergleich zu apparativen Messungen sehr wirtschaftlich.



DIGITAL



FLEXO



FUNCTIONAL COATINGS



PAD



PREPRESS



SCREEN

ANWENDUNG

Serie 10-95615

Ein Tropfen der violetten Testlösung wird auf den zu prüfenden Druck getropft. Nach circa 1 Minute Einwirkzeit wird der Tropfen mit einem Tuch abgewischt. Zeigt sich ein brauner Ring oder Fleck, ist es zu einer chemischen Farbreaktion zwischen nicht umgesetzten Bestandteilen der UV-Farbschicht und dem Testmedium gekommen. Die Farbe ist nicht komplett ausgehärtet. Die UV-Bestrahlungsmenge muss erhöht werden. Beim Test von chemisch sehr unbeständigen Farbschichten kann eine partielle Einfärbung resultieren, die dann aber violett erscheint. Eine höhere UV-Dosis beim Härten verbessert solch ein Ergebnis nicht, da es auf die Bindemittelzusammensetzung des Farbsystems zurückzuführen ist.

Serie 10-03998

Eine kleine Menge des schwarzen Testpulvers wird auf den zu prüfenden Druck gegeben und leicht mit einem Lappen oder der Fingerkuppe eingerieben, Dauer etwa 10 Sekunden. Danach wird das Pulver mit einem trockenen Tuch abgewischt. Bleiben keine erkennbaren Rückstände auf dem Farbfilm, dann ist von einer guten Oberflächenaushärtung auszugehen. Ein grauer Film deutet auf eine unzureichende Oberflächenpolymerisation hin.

SONSTIGES

Lieferbereitschaft

ab Lager

Sonstiges

50 ml / 100 ml / 200 ml / 1000 ml

Diese Angaben basieren auf Laborversuchen und Erfahrungen aus der Praxis. Unsere anwendungstechnische Beratung erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung. In zweifelhaften Fällen bitten wir Sie, eine Probe durchzuführen, oder sich an unsere technischen Mitarbeiter zu wenden. Die Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der von uns gelieferten Produkte erfolgt ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich in Ihrem Verantwortungsbereich und befreien uns von jeder Garantiehaftung. Bei berechtigten Beanstandungen haftet der Hersteller ausschliesslich für den Gegenwert des verwendeten Farbsystems. Die Zumengung von nicht erwähnten Produkten oder Fremdprodukten erfolgt auf eigenes Risiko und entbindet die Printcolor Screen AG von jeglichen späteren Forderungen, vor allem dann, wenn es zu Schadensfällen durch artfremde Produkte gekommen ist. (09/2009)