



Noritemp GN

3-Komponenten-Einbrennfarbe

Anwendungsgebiet und allgemeine Eigenschaften

Einbrennfarbe zur Dekoration von Glas, Porzellan und Keramik mittels Siebdruck, Pinsel oder Airbrush. Auch zum Bedrucken von Metallen und lackierten oder pulverbeschichteten Metalluntergründen geeignet, wobei hier Vorversuche unbedingt erforderlich sind.

Organische Siebdruckfarbe mit sehr guter Beständigkeit gegen wässrige Haushaltsreiniger, Hand- und Maschinenspülmittel sowie gegen Chemikalien und Lösemittel wie aliphatische und aromatische Kohlenwasserstoffe, Alkohole, Fette, Öle und Hydraulikflüssigkeit.

Wichtig

Das Druckergebnis hängt wesentlich vom Bedruckstoff sowie von den Druck- und Anwendungsbedingungen ab. Wir empfehlen ausdrücklich, Ihren Bedruckstoff unter Ihren Anwendungsbedingungen vor dem Auflagendruck zu prüfen. Vermeintlich gleiche Materialien können von Hersteller zu Hersteller, und auch von Charge zu Charge variieren. Gewisse Bedruckstoffe können mit Gleitmitteln, antistatischen Zusätzen oder anderen Additiven versehen sein, die das Haftungsvermögen der Farbe beeinträchtigen.

Im Übrigen verweisen wir auf die Angaben in unserer Technischen Mitteilung „Allgemeines über Siebdruckfarben“ (abzurufen unter www.proell.de ⇒ Download ⇒ Siebdruckfarben ⇒ Allgemeines über Siebdruckfarben).

Glanz

Glänzendes Farbsystem

Mischungsverhältnis Noritemp GN wird vor der Verarbeitung mit Härtermischung GN in den nachfolgend angegebenen Mischungsverhältnissen gemischt:

Basistöne für das Pröll-Mischsystem:

100 : 31 102 Zitron
100 : 31 312 Rot
100 : 33 368 Rot lasierend
100 : 31 429 Rotviolett
100 : 33 467 Rosa lasierend
100 : 31 472 Violett
100 : 31 566 Blau lasierend
100 : 31 669 Grün lasierend
100 : 24 945 Weiß
100 : 31 948 Schwarz

Standardton:

100 : 16,6 944 Deckweiß

Rastersatz:

100 : 31 156 Rastergelb
100 : 31 357 Magenta
100 : 31 558 Cyan
100 : 29 099 Rasterpaste

Bronzefirnis/Überdrucklack

80 : 25 093 Farblos

Alle genannten Farbtöne enthalten konstitutionell keine Verbindungen auf Basis toxischer Schwermetalle (DIN EN 71, Teil 3).

Härter

Härtermischung GN wird unmittelbar vor Gebrauch aus den beiden Komponenten L 50229 und L 45873 hergestellt.

Mischungsverhältnis:

9 Gewichtsteile Härterkomponente L 50229
1 Gewichtsteil Härterkomponente L 45873

Es soll nur diejenige Menge angesetzt werden, die für die Verarbeitung mit der jeweiligen Noritemp GN-Farbe benötigt wird.

Verarbeitungszeit: ca. 1 Tag

Verdünnen

15 bis 25 % Verdünner 6604.

Sondertöne: Angaben auf Etikett beachten.

Verzögerer

Verzögerer VZ 2.

Spritzverdünner

Spritzverdünner GN 95.

Gewebe	Alle im Siebdruck gebräuchlichen Gewebe sind geeignet.
Schablone	Alle lösemittelbeständigen Kopierschichten oder Filme sind geeignet, wie z. B. Pröll Kopierschicht Norikop 7 S.
Trocknung/Härtung	Einbrennen ist erforderlich. Wir empfehlen folgende Objekttemperaturen bzw. Trocknungszeiten: 160 °C: 20 bis 30 min. 180 °C: 10 bis 20 min. Auf Glas sollte grundsätzlich bei 180 °C 20 min. eingebrannt werden.
Hinweis	Für Haftung und Beständigkeit ist die Sauberkeit der Glasoberfläche von entscheidender Bedeutung. Beim Reinigen des Glases ist zu beachten, dass handelsübliche Glasreiniger oft Rückstände von Netzmitteln auf dem Glas hinterlassen, die bei starker Beanspruchung und bei Wasserdampfbelastung (z. B. Betauen) stören können. Zweckmäßigerweise reinigt man das Glas mit einem Brei Schlämmeerde (Wiener Kreide), dem einige Tropfen Salmiakgeist zugesetzt werden oder Mischungen aus destilliertem Wasser und Spiritus oder Isopropylalkohol, die mit Salmiakgeist alkalisch eingestellt sind.
Reinigung	Verdüner 6604 und UNI-REIN A III bzw. UNI-CLEAN A III.
Haltbarkeit	Durch Lagerung oder Transport abgekühlte oder erwärmte Gebinde erst öffnen, wenn der Inhalt Raum-/Umgebungstemperatur angenommen hat.

Noritemp GN – Farben und Lack:

Im ungeöffneten Originalgebinde ist das Produkt bei trockener Lagerung sowie Temperaturen zwischen 5 und 25 °C ohne Qualitätseinbußen bis zu dem auf dem Etikett angegebenen Datum haltbar.

Härtermischung GN

Da es sich um ein Versuchsprodukt handelt, liegen noch keine Erfahrungswerte vor. Die Gebinde der Einzelkomponenten müssen unmittelbar nach der Entnahme wieder dicht verschlossen werden.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche, entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die Angaben in unserem Informationsblatt „Allgemeines über Siebdruckfarben“ sind zu beachten. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Für verfahrenstechnische Probleme übernehmen wir keine Haftung. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.

Mit dieser Technischen Mitteilung verlieren die vorherigen Technischen Mitteilungen ihre Gültigkeit.