

# NEU: Serie 140-6125

Neu entwickelte, IR-durchlässige, silikonfreie 2K-Siebdruckfarbe für Glas

Mit unserer neuen Serie 140-6125 haben wir eine silikonfreie, auf hochbeständigen Rohstoffen basierende Zwei-Komponenten-Siebdruckfarbe auf Lösemittelbasis entwickelt, die sich in technischen Anwendungen hervorragend z. B. mit unserer Glasfarbe Serie 632 überdrucken lässt.

Der gedruckte Farbfilm der Serie 140-6125 ist durchlässig für Infrarotstrahlen, blockiert aber sichtbares Licht. Daher eignet sich die Serie 140-6125 optimal für die funktionale Beschichtung von näherungssensorgesteuerten Komponenten wie Infrarotpanels, -bildschirmen und -displays sowie fernbedienbaren Geräten und Anlagen.

## Schlüsseigenschaften

- › Höchste Haftung im Verbund mit Klebstoffen und Dekorfarben
- › Transmittiert Infrarotstrahlen, blockiert sichtbares Licht
- › Exzellente Beständigkeit
- › Einfach zu handhabendes System
- › Moderne, silikonfreie Formulierung

## Geeignetste Anwendungen

- › Optimiert für anspruchsvolle Flachglasapplikationen
- › Perfekt für Infrarotpanels, -bildschirme und -displays
- › Ideal für Glasblenden
- › Unterhaltungselektronik: Blenden, Bildschirme
- › Haushaltelektronik: Küchengeräte, Waagen
- › Telekommunikation: Mobiltelefone, Set-Top-Boxen

## Substrate

Bedruckstoff	Eignung	Hinweise
Glas / Keramik	★★★★★	

**Legende**      ★★★★★    Sehr gut geeignet                      ★            Ausführliche Vorprüfung nötig

## Eigenschaften

Eigenschaft	Bewertung	Hinweise
Alkohol- und Benzinbeständigkeit	★★★★★	
Glanz	★★★★★	
Lichtechtheit	★	
Pigmentierung	★★★★★	
Temperaturbeständigkeit	★★★★	
Trocknung	★★★	
Wasserbeständigkeit	★★★★	
Wetterbeständigkeit	★	

**Legende**      ★★★★★    Sehr gute Produkteigenschaft                      k. A.    keine Angabe möglich  
 ★                      Produkteigenschaft nicht vorhanden

## Sortiment

### MS-Basisfarben

Artikel	Farbton	HF	PF	SF
140-6125-29/1	IR-Colorant, schwarz		•	•
140-6125-05	Klarlack für Glas	•	•	•

**HF** Halogenfrei      **PF** PAK-frei      **SF** Silikonfrei

Hinweis: Die in der Tabelle verwendeten Abkürzungen sind auf der letzten Seite dieses Datenblatts näher erklärt.

## Hilfsmittel

<b>Verdünner</b>	Serie 600-037	<b>Zugabemenge</b>	5–20 Gew.-% bei Bedarf
<b>Verzögerer</b>	-	<b>Zugabemenge</b>	-
<b>Haftvermittler</b>	Serie 600-HVA	<b>Zugabemenge</b>	3 Gew.-%
<b>Reiniger</b>	Serie 600-URS		

Hinweis: Eine vollständige Übersicht über die verfügbaren Hilfsmittel finden Sie im separaten Datenblatt.

## Verarbeitungshinweise

### Mischungsverhältnis

Wir empfehlen je nach gewünschtem Ergebnis ein Mischungsverhältnis von Klarlack und Colorant von 70:30 (deckender) bis 99:1 (lasierender).

### Verarbeitung

1. Klarlack nach Möglichkeit maschinell sehr gut aufrühren, ansonsten können Verlaufsstörungen auftreten.
2. IR-Colorant zum Klarlack geben und nach Möglichkeit maschinell mischen (rühren).
3. 3 Prozent des Haftvermittlers Serie 600-HVA zugeben und nach Möglichkeit maschinell mischen (rühren).
4. In der Regel kein Verdünner notwendig.
5. Druck Serie 140-6125.
6. Zwischentrocknung: ca. 5 Minuten bei 80–100 °C. Die Zwischentrocknungsdauer kann abhängig von der Schichtdicke und dem verwendeten Trockner/Ofen variieren.
7. Überdrucken mit Dekorfarbe.
8. Endtrocknung/Einbrennen: 20 Minuten bei 140 °C, bei hohen Anforderungen an die Beständigkeit 30 Minuten bei 180 °C

### Gewebe

Es können alle marktüblichen Polyestergewebe 43.80 bis 140.31 eingesetzt werden. Der Auftrag mit einem Gewebe 43.80 Y ist aufgrund der reduzierten IR-Transparenz nicht für alle Sensoren geeignet, kann aber gegebenenfalls für Spezialanwendungen (z. B. Härtung eines IR-empfindlichen Klebers durch die Farbschicht) interessant sein.

### Schablonen

Es können alle marktüblichen Schablonen eingesetzt werden.

## Endtrocknung/Einbrennen

Die Endtrocknung bzw. das Einbrennen der Serie 140-6125 sind abhängig von der Schichtstärke sowie vom verwendeten Bedruckstoff und den Hilfsmitteln. Die Serie enthält einen Härter, der durch Temperaturen ab ca. 120 °C aktiviert wird, bzw. reagiert. Die Aushärtung erfolgt während 20 Minuten bei ca. 140 °C. Zu niedrige Temperaturen führen zu einer unzureichenden Aushärtung, was die mechanischen und chemischen Eigenschaften des Endprodukts negativ beeinflussen kann. Für Anwendungen mit besonders hohen Anforderungen an die Beständigkeit empfehlen wir eine Endtrocknung von 30 Minuten bei 180 °C.

Die Parameter (ohne Einsatz von Verzögerer) sind:

---

Zwischentrocknung: ca. 5 Minuten bei 80–100 °C  
 Endtrocknung/Einbrennen: 20 Minuten bei 140 °C, bei hohen Anforderungen an die Beständigkeit 30 Minuten bei 180 °C.

---

## Ergiebigkeit

Je nach Farbton ist eine Ergiebigkeit von 45–65 m<sup>2</sup>/kg mit der druckfertig eingestellten Farbe bei der Verwendung eines 120.34 Gewebes zu erwarten.

## Besonderheiten

Bitte beachten Sie, dass die IR-Farbe den Raketgummi einfärbt, dessen Beschaffenheit indes nicht verändert. Trotzdem sollte, um Abfärbungen auf andere Druckaufträge zu vermeiden, das Rakel ausschliesslich für den Druck der IR-Farbe verwendet werden.

## Sonstiges

<b>Lieferbereitschaft</b>	1 kg / 5 kg
<b>Zertifikate / Normen</b>	<a href="http://www.printcolor.ch/zertifikate">www.printcolor.ch/zertifikate</a>
<b>Sonstiges</b>	Vor Gebrauch gut aufrühren.
	Angaben zur Lagerstabilität finden Sie auf dem Deckeletikett.

Transmissionsspektrum

Abbildung 1 zeigt, dass Serie 140-6125 eine sehr hohe Deckkraft im sichtbaren Lichtspektrum bei gleichzeitig sehr guter IR-Transparenz aufweist; die x-Achse zeigt die Lichttransmission in %, die y-Achse die Wellenlänge des Lichts  $\lambda$  in Nanometern (nm):

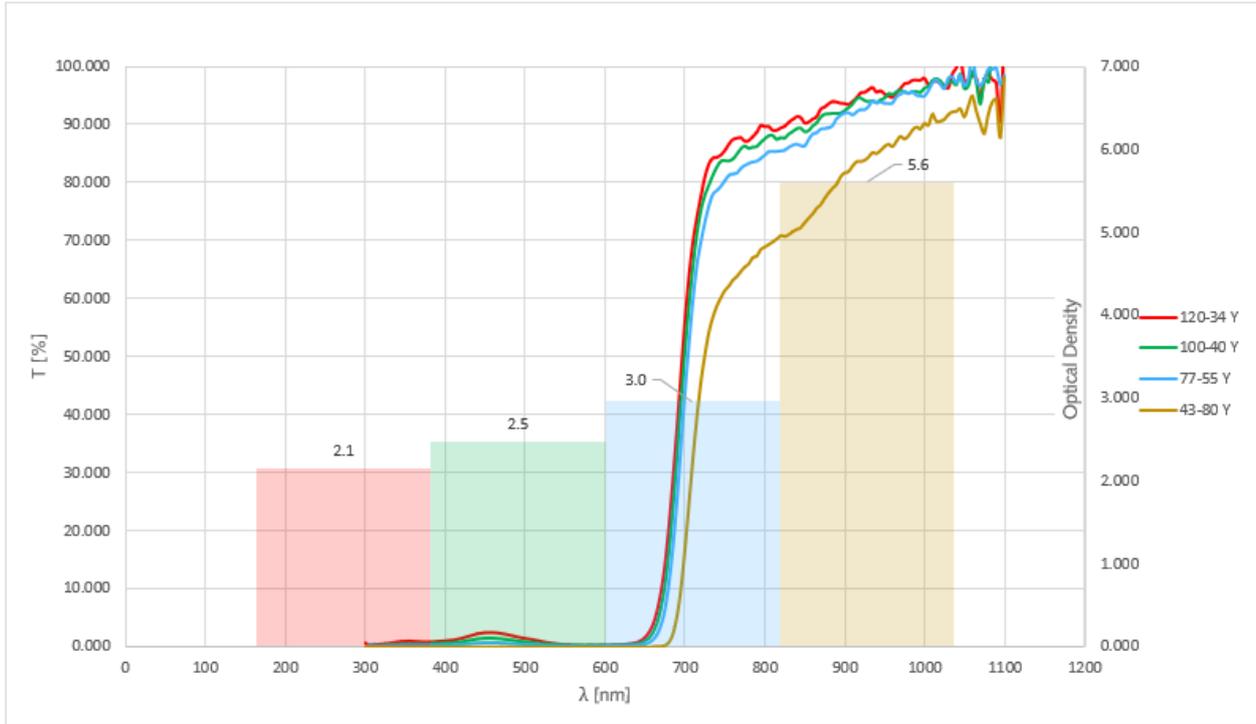


Abbildung 1 Erreichte Deckkraft und IR-Transparenz mit verschiedenen Siebgeweben (Klarlack + Colorant 70:30 mit 3 % Serie 600-HVA) Der Auftrag mit einem Gewebe 43.80 Y ist aufgrund der reduzierten IR-Transparenz nicht für alle Sensoren geeignet, kann aber gegebenenfalls für Spezialanwendungen (z. B. Härtung eines IR-empfindlichen Klebers durch die Farbschicht) interessant sein.

Basisfarbsysteme

HP Basismischsystem mit hochpigmentierten Grundfarben.

Sicherheitshinweise

Für alle in diesem technischen Datenblatt erwähnten Produkte liegen aktuelle Sicherheitsdatenblätter nach EG-Verordnung 1907/2006 vor.

Erstellt am	Aktualisiert am	Bearbeitet durch	Version
7.7.2025	-	T35	3

Wichtige Information

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. 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 diesem technischen Datenblatt verlieren die vorherigen Datenblätter ihre Gültigkeit.