printcolor

Operational Area of Pad printing inks

	711				712	713		750				752						754		784				792	
Addition of hardener	none	none	700-HDI	700-HDI	none	none	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-GL	700-GL	none	none	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDI	700-HDA	700-HDA
Mixing ratio	-	-	10:1	10:1	-	-	10:1	4:1	4:1	20:1	20:1	-	-	10:1	10:1	5:1	5:1	4:1	4:1	10:1	10:1	4:1	4:1	4:1	4:1
Hardening conditions (25°C // 140°C/20min)	Air	Oven	Air	Oven	Air	Air	Air	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven	Air	Oven
ABS	■	■	■	■		■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Acrylate	■	■	■	■		■	■	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	▪	▪	■	■		
Aminoplastics								■	■			▪	▪	■	■	■	■								
Celluloseacetate	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Celluloseacetobutyrate	■	■	■	■		■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Duroplastics								■	■	■	■			▪	▪	■	■	▪	▪	▪	▪	■	■	■	■
Glass										▪	■													▪	▪
Rubber																								▪	▪
Wood, uncoated	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Ceramics										▪	■													▪	▪
Coated materials	■	■	■	■		▪	▪	▪	▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Iron-magnetic metals			▪	▪				■	■	▪	■	▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
None-iron metals			▪	▪				■	■	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
Paper/Cardboard	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
PET												▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
PET-A, -E, -P								■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
PET-G	■	■	■	■		■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Phenoplastics (p.e.PPO)			▪	▪				■	■			▪	▪	■	■	■	■	▪	▪	▪	▪	▪	▪		
Polyacetales (POM) *								■	■											▪	▪	■	■		
Polyamid								■	■			▪	▪	▪	▪	▪	▪	■	■	■	■	■	■		
Fiberglas PA (p.e. Nylon 6/6)								■	■			▪	▪	▪	▪	▪	▪	■	■	■	■	■	■		
Polycarbonate	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polyester	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪	▪	■			▪	▪	▪	▪	▪	▪	■	■	■	■	■	■		
Polyester, pre-treated	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polyethylene, flame treated								■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polyethylene, corona treated								■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polymethylenemethacrylate	■	■	■	■		▪	▪	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
PMMA, injection moulded	▪	▪	▪	▪		■	■	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polypropylene, untreated					■																				
Polypropylene, flame treated					■			■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Polystyrene	■	■	■	■	■	■	■	■	■			■	■	■	■	■	■	▪	▪	■	■	■	■		
Polystyrene, injection moulded	▪	▪	▪	▪	■	▪	▪	■	■					▪	▪	■	■			■	■	■	■		
Polystyrene, mirrored								■	■					▪	▪	▪	▪			■	■	■	■		
Polyurethane														▪	▪	▪	▪			■	■	■	■	■	■
PVC-rigid	■	■	■	■		▪	▪	■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
PVC-soft	■	■	■	■		▪	▪					▪	▪	▪	▪	▪	▪								
PVC-banner material	■	■	■	■		▪	▪																		
PVC-adhesion foil	■	■	■	■		▪	▪																		
SAN	■	■	■	■		▪	▪	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		
Steel			▪	▪		▪	▪	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	▪	▪	■	■	■	■
Styrofoam					▪	▪	▪																		
Zinc plate			▪	▪		▪	▪	■	■			▪	▪	■	■	■	■	■	■	▪	▪	■	■	■	■
PBTP								■	■			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■		

Polyacetale (POM) * The requirement is for post-flamed material only, because without this process results no good adhesion

▪	satisfactory	■	good