

# flamprico

# Verarbeitungshinweise

## Wichtiger Hinweis:

Alle vorgenannten Angaben, technische Informationen und Empfehlungen beruhen auf eigenen Testversuchen.

Diese wurden nach bestem Wissen durchgeführt; eine Gewähr für ihre Richtigkeit und Vollständigkeit kann allerdings nicht übernommen werden. Bitte prüfen Sie selbst vor Gebrauch unseres Produktes, ob es sich für den von Ihnen vorgesehenen Verwendungszweck eignet.



Rupert-Mayer-Str. 44  
Gebäude 64.07  
D - 81379 München  
Telefon: +49 (0) 89/74809060  
Mobil: +49 (0) 172/3664721  
MAIL: [info@flamprico.de](mailto:info@flamprico.de)  
WEB: [www.flamprico.de](http://www.flamprico.de)

# 1. Vorbehandeln von Glas

## 1.1. Reinigen des Glases mit flamprico Spezialreiniger

Großflächiges Einsprühen der Glasoberfläche mit dem flamprico Spezialreiniger mit Hilfe der Pumpsprühflasche. Trockenreiben des Glases mit dem Spezialreinigungstuch.

Anschließend wird der komplette Vorgang (erneutes Besprühen und frisches Papiertuch) nochmals wiederholt.

Abschließend das Glas mit einem trockenen Papiertuch gut abreiben.

Wenn beim Wischen mit dem Tuch ein spürbarer Widerstand zu merken ist, bzw. wenn dabei leichte „Quietschgeräusche“ zu hören sind, ist die Oberfläche korrekt gereinigt.

Bei der Verwendung des Reinigers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezialreiniger mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

Bei bisherigen Versuchen, wurde kein Unterschied festgestellt, ob auf der Zinn- oder Luftbad-Seite des Glases gedruckt wurde.

## 1.2. Abflammen des Glases

Das Glas mindestens einmal im Kreuzverfahren abflammen.

Der Abstand zwischen der Spitze des Breitbrennaufsatzes und dem Glas sollte ca. 7cm betragen.

Den Brenner hierbei senkrecht zur Glasoberfläche führen.

Die Bahnen die man mit der Flamme auf dem Glas fährt, sollten sich leicht überlappen.

(Erste Bahn links oben an der Glaskante beginnend , zweite Bahn ca. 7 cm nach unten versetzt.

Pro Sekunde sollte man den Brenner über eine Strecke von ca. 25 cm bewegen.

Bei der Verwendung des Spezial-Gases, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezial-Gas Kartuschen mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

## 1.3. Aufbringen des Haftvermittlers

Den Haftvermittler 2030 im Sprühverfahren ---dünn auftragen. ---

Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt.

Eine fehlerhafte Druckluftpistole oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis.

Vor der Weiterverarbeitung muss bei korrekter Ausführung keine Abluftzeit eingehalten werden.

Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

## 1.4. Vorbereiten des Glases auf dem Drucksystem

Das Glas sollte/kann vor dem Druckvorgang mit dem Spezialreinigungstuch vollflächig durch Abreiben der Glasoberfläche entstaubt werden. Hierbei darf auf das Tuch nur geringer Druck ausgeübt werden. Das so vorbehandelte Glas, kann wenn es vor übermäßigem Lichtbefall und/oder Wärme geschützt wird, (z. B. Abdecken mit einem Papier oder Alufolie) über mehrere Wochen zwischengelagert werden, bevor es bedruckt wird.

### Mögliche Prozess Fehlerquellen

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Glas

Betriebsstunden der UV Lampen überschritten, bzw. Lampenstärke beim Druckvorgang nicht ausreichend. (höchste Lampenleistung einstellen)

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Glas

Glas wurde mit einem feuchten Mittel, oder in Flüssigkeit getränkten Antistatik Rollen vorbehandelt.

- Trotz hoher Druckauflösung pixeliges Druckbild

Abluftzeit des Haftvermittlers war zu kurz, die Schicht war noch zu feucht.

- Kreisförmige Flecken auf dem Glas, die zum Teil in den Regebogenfarben schimmern

fehlerhafte Druckluftpistole die größere Tröpfchen des Haftvermittlers auf das Glas Appliziert hat, oder/und ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann.

- Kleine kreisförmige „Durchblitzer“ im Druckbild

Es befand sich noch Staub/Dreck auf dem Glas, und wenn auf diese Stellen die Tinte trifft, fliegt das Staubkorn mit der Tinte vom Glas.

- „Schlieren“ auf dem Glas

Glasplatte wurde nicht gründlich und ausreichend wie beschrieben gereinigt.

- Haftvermittler löstet nicht ab

Zu dickes Auftragen des Haftvermittlers. Gegebenenfalls Glas über Nacht ablüften lassen.

## 2. Vorbehandeln von Acrylglas (PMMA)

### 2.1. Mögliche Schutzfolie abziehen

### 2.2. Aufbringen des Haftvermittlers 1030 im Sprühverfahren.

Den Haftvermittler im Sprühverfahren ---dünn auftragen.---

Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt. Eine fehlerhafte Druckluftpistole oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis.

Vor der Weiterverarbeitung muss bei korrekter Ausführung keine Abluftzeit eingehalten werden.

Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler 1030 mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 2.3. Aufbringen des Haftvermittlers 1030 mit der Spezialapparatur flamprico Fixi.

Den Schaumstoff mit 1 Stück Haftvermittler Auftragstücher für Acrylglas umwickeln, und in die Apparatur spannen.

Die Abstreifkante dünn mit dem Haftvermittler tränken, ca. 20-30 Sekunden abwartet damit sich die Flüssigkeit im Tuch verteilt, und mithilfe der Apparatur das Acrylglas ohne Druck auszuüben von Materialkante zu Materialkante einmal, in leicht überlappenden Bahnen abziehen.

Anschließend den Primer ablüften lassen, bis davon an der Materialoberfläche nichts mehr zu erkennen ist.

Wenn man nichts mehr vorzubehandeln hat, die Apparatur mit der Schaumstoffrolle zusammen mit dem benutzten Tuch in die 2-te mitgelieferte Tüte packen. (geringere Geruchsbelastigung).

Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler 1030 mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

## Mögliche Prozess Fehlerquellen

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte trotz Vorbehandlung auf dem Untergrund

Betriebsstunden der UV Lampen überschritten, bzw. Lampenstärke beim Druckvorgang nicht ausreichend. (höchste Lampenleistung einstellen)

- Kleine kreisförmige „Durchblitzer“ im Druckbild

Es befand sich noch Staub/Dreck auf dem Untergrund, und wenn auf diese Stellen die Tinte trifft fliegt Sie davon.

### 3. Vorbehandeln von Aluverbundmaterialien

Um die Anhaftung zu verbessern, wird lediglich der Haftvermittler 2030 dünn mit der Sprühpistole aufgetragen.

oder

Die Verbundmaterialien können nach folgender Methode vorbehandelt werden, um folgende Verbesserungen herbeizuführen.

- Klebeabrisse der Schutzfolie werden eliminiert
- Mögliche Fingerabdrücke auf dem Verbundmaterial, werden an den Stellen an dem sich nach dem Druck Tinte befindet, unsichtbar
- Schöneres/homogeneres Druckbild, sattere Farben

#### 3.1. Schutzfolie abziehen

#### 3.2. Reinigen der Aluverbundmaterialien mit flamprico Spezialreiniger

Großflächiges Einsprühen der Materialoberfläche mit dem flamprico Spezialreiniger mit Hilfe der Pumpsprühflasche.

Trockenreiben des Materials mit einem Papiertuch.

Bei der Verwendung des Reinigers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezialreiniger mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

#### 3.3. Abflämmen des Materiales

Das Verbundmaterial wie Glas einmal im Kreuzverfahren abflämmen.

Der Abstand zwischen der Spitze des Breitbrennaufsatzes und dem Untergrund sollte ca. 7cm betragen.

Das Verbundmaterial kann sich durch die Wärme nach oben biegen, es geht dann allerdings nach deren Erkalten in seine ursprüngliche Lage zurück.

**WICHTIG!!!** Das Material muss beim Abflämmen komplett auf der ganzen Fläche plan auf einer Unterlage liegen.

Den Brenner hierbei senkrecht führen. Die Bahnen sollten sich leicht überlappen.

Pro Sekunde sollte man den Brenner über eine Strecke von ca. 25 cm bewegen.

Bei der Verwendung des Gases, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezial-Gaskartuschen mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

#### 3.4. Aufbringen des Haftvermittlers

Den Haftvermittler 2030 im Sprühverfahren ---dünn auftragen. ---

Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt. Eine fehlerhafte Druckluftpistole oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis.

Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

## 4. Vorbehandeln von Fliesen

### 4.1. Reinigen der Fliesen mit flamprico Spezialreiniger

Großflächiges Einsprühen der Fliesenoberfläche mit dem flamprico Spezialreiniger mit Hilfe einer Pumpsprühflasche. Trockenreiben der Fliese mit dem Spezialreinigungstuch. Anschließend wird der komplette Vorgang (erneutes Besprühen und frisches Papiertuch) nochmals wiederholt.

Abschließend die Fliese mit einem trockenen Papiertuch gut abreiben.

Wenn beim Wischen mit dem Tuch ein spürbarer Widerstand zu merken ist, bzw. wenn dabei leichte „Quietschgeräusche“ zu hören sind, ist die Oberfläche korrekt gereinigt.

Bei der Verwendung des Reinigers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezialreiniger mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 4.2. Abflämmen der Fliese

Die Fliesenoberfläche mindestens einmal im Kreuzverfahren abflämmen.

Der Abstand zwischen der Spitze des Breitbrennaufsatzes und der Fliese sollte ca. 7cm betragen.

Den Brenner hierbei senkrecht zur Fliesenoberfläche führen.

Die Bahnen die man mit der Flamme auf der Fliese fährt, sollten sich leicht überlappen.

(Erste Bahn links oben an der Fliesenkante beginnend, zweite Bahn ca. 7 cm (30 cm flamprico BasicXL) nach unten versetzt)

Pro Sekunde sollte man den Brenner über eine Strecke von ca. 25 cm bewegen.

Bei der Verwendung des Spezial-Gases, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezial-Gaskartuschen mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 4.3. Aufbringen des Haftvermittlers

Den Haftvermittler 2030 im Sprühverfahren, ---dünn auftragen.---

Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt. Eine fehlerhafte Druckluftpistole oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis.

Vor der Weiterverarbeitung muss bei korrekter Ausführung keine Abluftzeit eingehalten werden.

Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 4.4. Vorbereiten der Fliesen auf dem Drucksystem

Die Fliese sollte/kann vor dem Druckvorgang mit einem trockenen, staubfreien und weichem Tuch vollflächig durch Abreiben der Oberfläche entstaubt werden.

Die so vorbehandelte Fliese, kann wenn es vor übermäßigem Lichtbefall und/oder Wärme geschützt wird, (z. B. Abdecken mit einem Papier oder Alufolie) über mehrere Wochen zwischengelagert werden, bevor sie bedruckt wird.

## Mögliche Prozess Fehlerquellen

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Untergrund

Betriebsstunden der UV Lampen überschritten, bzw. Lampenstärke beim Druckvorgang nicht ausreichend. (höchste Lampenleistung einstellen)

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Fliese

Fliese wurde mit einem feuchten Mittel, oder in Flüssigkeit getränkten Antistatik Rollen vorbehandelt.

- Trotz hoher Druckauflösung pixeliges Druckbild

Abluftzeit des Haftvermittlers war zu kurz, die Schicht war noch zu feucht.

- Kreisförmige Flecken auf der Fliese, die zum Teil in den Regebogenfarben schimmern

fehlerhafte Druckluftpistole die größere Tröpfchen des Haftvermittlers auf die Fliese appliziert hat, und/oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann.

- Kleine kreisförmige „Durchblitzer“ im Druckbild

Es befand sich noch Staub/Dreck auf der Fliese, und wenn auf diese Stellen die Tinte trifft, fliegt das Staubkorn mit der Tinte von der Fliese.

- „Schlieren“ auf der Fliese

Fliese wurde nicht gründlich und ausreichend wie beschrieben gereinigt.

- Haftvermittler löst nicht ab

Zu dickes Auftragen des Haftvermittlers. Gegebenenfalls Fliese über Nacht ablüften lassen.

## 5. Vorbehandeln von eloxiertem Aluminium

### 5.1. Reinigen des Alus mit flamprico Spezialreiniger

Großflächiges Einsprühen der Materialoberfläche mit dem flamprico Glasreiniger mit Hilfe einer Pumpsprühflasche. Trockenreiben des Alus mit einem staubfreien Papiertuch. Anschließend wird der komplette Vorgang (erneutes Besprühen und frische Papiertücher) nochmals wiederholt. Abschließend das Alu mit einem trockenen staubfreien Papiertuch gut abreiben. Bei der Verwendung des Reinigers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezialreiniger mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 5.2. Abflämmen des Alus

Das eloxierte Aluminium mindestens einmal im Kreuzverfahren abflämmen. Der Abstand zwischen der Spitze des Breitbrennaufsatzes und dem Alu sollte ca. 7cm betragen. Den Brenner hierbei senkrecht zur Aluoberfläche führen. Die Bahnen die man mit der Flamme auf dem Aluminium fährt, sollten sich leicht überlappen. (Erste Bahn links oben an der Fliesenkante beginnend, zweite Bahn ca. 7 cm (30 cm flamprico BasicXL) nach unten versetzt) Pro Sekunde sollte man den Brenner über eine Strecke von ca. 25 cm bewegen. Bei der Verwendung des Gases, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezial-Gaskartuschen mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 5.3. Aufbringen des Haftvermittlers

Den Haftvermittler 2030 im Sprühverfahren --dünn auftragen.--- Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt. Eine fehlerhafte Druckluftpistole und/oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis. Vor der Weiterverarbeitung muss bei korrekter Ausführung keine Abluftzeit eingehalten werden. Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico 2030-Haftvermittlers mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 5.4. Vorbereiten des Eloxals auf dem Drucksystem

Das Material sollte/kann vor dem Druckvorgang mit einem trockenen, staubfreien und weichem Tuch vollflächig durch Abreiben der Oberfläche entstaubt werden. Das so vorbehandelte Material, kann wenn es vor übermäßigem Lichtbefall und/oder Wärme geschützt wird, (z. B. Abdecken mit einem Papier oder Alufolie) über mehrere Wochen zwischengelagert werden, bevor es bedruckt wird.



## Mögliche Prozess Fehlerquellen

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Eloxal

Betriebsstunden der UV Lampen überschritten, bzw. Lampenstärke beim Druckvorgang nicht ausreichend.  
(höchste Lampenleistung einstellen)

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Untergrund

Material wurde mit einem feuchten Mittel, oder in Flüssigkeit getränkten Antistatik Rollen vorbehandelt.

- Trotz hoher Druckauflösung pixeliges Druckbild

Abluftzeit des Haftvermittlers war zu kurz, die Schicht war noch zu feucht.

- Kreisförmige Flecken auf dem Alu, die zum Teil in den Regebogenfarben schimmern

fehlerhafte Druckluftpistole die größere Tröpfchen des Haftvermittlers auf das Material appliziert hat, und/oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann.

- Kleine kreisförmige „Durchblitzer“ im Druckbild

Es befand sich noch Staub/Dreck auf dem Alu, und wenn auf diese Stellen die Tinte trifft, fliegt das Staubkorn mit der Tinte vom Alu.

- Haftvermittler lüftet nicht ab

Zu dickes Auftragen des Haftvermittlers. Gegebenenfalls Alu über Nacht ab lüften lassen.

## 6. Vorbehandeln von Melamin beschichteten Holz

### 6.1. Reinigen der Melaminoberfläche mit flamprico Spezialreiniger

Großflächiges Einsprühen der Oberfläche mit dem flamprico Spezialreiniger mit Hilfe der Pumpsprühflasche. Trockenreiben der Oberfläche mit einem saugfähigen Papiertuch. Bei der Verwendung des Reinigers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezialreiniger mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 6.2. Abflammen der Oberfläche

Das Holz mindestens einmal im Kreuzverfahren abflammen.  
Der Abstand zwischen der Spitze des Breitbrennaufsatzes und der Holzoberfläche sollte ca. 7cm betragen. Den Brenner hierbei senkrecht zur Holzoberfläche führen.  
Die Bahnen die man mit der Flamme über die Melaminoberfläche fährt, sollten sich leicht überlappen. (Erste Bahn links oben an der Materialkante beginnen, zweite Bahn ca. 7 cm nach unten versetzt)  
(Erste Bahn links oben an der Fliesenkante beginnend, zweite Bahn ca. 7 cm (30 cm flamprico BasicXL) nach unten versetzt) Pro Sekunde sollte man den Brenner über eine Strecke von ca. 25 cm bewegen.  
Bei der Verwendung des Spezial-Gases, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Spezial-Gaskartuschen mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 6.3. Aufbringen des Haftvermittlers

Den Haftvermittler 2030 im Sprühverfahren---dünn auftragen. ---  
Beim Aufbringen mit einer Sprühpistole ist darauf zu achten, dass diese den Haftvermittler in feinste Tröpfchen zerstäubt. Eine fehlerhafte Druckluftpistole und/oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann, beeinträchtigt das Ergebnis. Vor der Weiterverarbeitung muss bei korrekter Ausführung keine Abluftzeit eingehalten werden.  
Bei der Verwendung des Haftvermittlers, sind die Hinweise und Vorschriften des Sicherheitsdatenblattes flamprico Haftvermittler mit dem Ausstellungsdatum 22.05.2015 anzuwenden.

### 6.4. Vorbereiten des Holzes auf dem Drucksystem

Dieses sollte/kann vor dem Druckvorgang mit einem weichen Tuch vollflächig durch Abreiben der Oberfläche entstaubt werden. Hierbei darf auf das Tuch nur geringer Druck ausgeübt werden. Das so vorbehandelte Material, kann wenn es vor übermäßigem Lichtbefall und/oder Wärme geschützt wird, (z. B. Abdecken mit einem Papier oder Alufolie) über mehrere Wochen zwischengelagert werden, bevor es bedruckt wird.

## Mögliche Prozess Fehlerquellen

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte

Betriebsstunden der UV Lampen überschritten, bzw. Lampenstärke beim Druckvorgang nicht ausreichend.  
(höchste Lampenleistung einstellen)

- Keine ausreichende Anhaftung der Tinte auf dem Glas

Glas wurde mit einem feuchten Mittel, oder mit einer in Flüssigkeit getränkten Antistatik Rolle vorbehandelt.

- Trotz hoher Druckauflösung pixeliges Druckbild

Abluftzeit des Haftvermittlers war zu kurz, die Schicht war noch zu feucht.

- Kreisförmige Flecken auf dem Holz, die zum Teil in den Regebogenfarben schimmern

Fehlerhafte Druckluftpistole die größere Tröpfchen des Haftvermittlers auf das Material appliziert hat, und/oder ein zu schwach ausgelegter Kompressor, der nicht genügend Druck über die gesamte Lackierzeit aufbauen kann.

- Kleine kreisförmige „Durchblitzer“ im Druckbild

Es befand sich noch Staub/Dreck auf dem Material, und wenn auf diese Stellen die Tinte trifft, fliegt das Staubkorn mit der Tinte vom Holz.

- Haftvermittler löftet nicht ab

Zu dickes Auftragen des Haftvermittlers. Gegebenenfalls Holz über Nacht ab lüften lassen.