

Marabu weltweit



Marabu GmbH & Co. KG
71732 Tamm · Deutschland
Tel.: +49 7141 691 0
info@marabu-druckfarben.de
www.marabu-druckfarben.de

Tochtergesellschaften:

Brasilien · São Bernardo do Campo
Marabu do Brasil Ltda.
Tel.: +55 11 3901 8290
info@marabu.com.br
www.marabu.com.br

Asien · Shanghai
Marabu Asia
Tel.: +86 021 3758 1311
chinainfo@marabu.com
www.marabuchina.cn

Dänemark · Vejle
Marabu Scandinavia
Tel.: +45 70 10 00 67
info@marabu.dk
www.marabu.dk

Finnland · Vantaa
Marabu Scandinavia
Tel.: +358 9 279 85 40
info@marabu.fi
www.marabu.fi

Frankreich · Bondy
Marabu France Sarl
Tel.: +33 1 48 02 73 73
info-fr@marabu.com
www.marabu.fr

Großbritannien · Milton Keynes
Marabu (UK) Ltd.
Tel.: +44 1908 251180
Sales-UK@marabu.com
www.marabu-inks.co.uk

Italien · Vidigulfo
Marabu Italia s.a.s.
Tel.: +39 0382 163 72 01
info-it@marabu.com
www.marabu-italia.it

Niederlande/Belgien · Almere
Marabu Nederland b.v.
Tel.: +31 36 5 46 83 44
info@marabu.nl
www.marabu.nl

Norwegen · Oslo
Marabu Scandinavia
Tel.: +47 22 73 50 00
info@marabu.no
www.marabu.no

Paraguay · Ciudad del Este
Marabu Paraguay SA
Tel.: +595 61 57 55 40
idc@marabu.com.py
www.marabu.com.br

Russland · Moskau
Marabu Russia
Tel.: +7 495 632 39 94
m-ritz@marabu.com
www.marabu-kraski.ru

Schweden · Malmö
Marabu Scandinavia
Tel.: +46 40 672 84 00
info@marabu.se
www.marabu.se

Spanien · Granollers
Marabu España S.A.
Tel.: +34 93 8 46 70 51
info-es@marabu.com
www.marabu-fintas.es

USA · Charleston
Marabu North America LP
Tel.: +1 843 886 0094
contact-mna@marabu.com
www.marabu-northamerica.com

Kanada · Mississauga
Marabu Canada
Tel.: +1 905 564 5388
orders-mca@marabu.com
www.marabu-northamerica.com

TAMPON DRUCK FARBEN



Ihr Marabu Vertriebspartner:



4	Unsere Leistungen
6	Baby und Kleinkind
8	Spielzeug
10	Glas
12	Textilien
14	Sportartikel
15	Bauteilmarkierungen
16	Medizinische Produkte
18	Automotive
20	Unterhaltungselektronik
22	Verpackung und Flaschenverschlüsse
23	Werbemittel und Büroartikel
24	Farbmanagement
25	Forschung und Entwicklung
26	Service

Marabu Druckfarben – Maßstab für Expertise, Qualität und Produktivität

Wir von Marabu gestalten unsere Umgebung nicht erst seit gestern – wir faszinieren die Welt seit unserer Gründung im Jahr 1859 mit Farbe und ihrem facettenreichen Anwendungsspektrum.

Als weltweit führender Hersteller von Sieb-, Digital- und Tampondruckfarben sowie von Flüssigbeschichtungen mit Sitz in der Technologieregion Stuttgart entwickeln wir Tampondruckfarben mit dem Anspruch höchster Qualität – sowohl für industrielle als auch für grafische Anwendungen.

Dafür stehen unser Name und unsere tägliche Arbeit. Weltweit sind wir mit 15 Tochtergesellschaften und ausgewählten Vertriebspartnern in über 90 Ländern vertreten. Unser Ziel ist, Kunden mit individuellen Lösungen zu begeistern, Potenziale zu erkennen sowie maßgeschneiderte Druckfarben zu entwickeln. Im Fokus stehen dabei eine höhere Produktivität, eine deutliche Kostenersparnis und die Gestaltung effizienterer Unternehmensabläufe. Marabu bietet hierzu nicht nur eine fachliche Beratung, sondern auch einen umfassenden technischen Service beim Kunden vor Ort sowie praxisorientierte Schulungen.

Kontinuierlich weiterentwickelt und verbessert – Marabus Tampondruckfarben

Der Tampondruck findet vor allem dort Anwendung, wo andere Druckverfahren an ihre Grenzen stoßen. Präzise und filigrane Details auf erhabenen oder vertieften Flächen stellen für dieses Druckverfahren kein Problem dar. Durch den universellen Einsatz auf Substraten wie Glas, Kunststoff, Metall, Keramik, Textilien oder Holz ist der Tampondruck ein echter Allrounder. Den Herausforderungen des Marktes begegnet Marabu mit Farblösungen, die exakt auf die marktgängigen Maschinen und anspruchsvollen Bedruckstoffe abgestimmt sind.

Entdecken Sie nun Seite um Seite unser facettenreiches Produktportfolio für die Welt des Tampondrucks.

Gute Gründe, warum unsere Kunden uns vertrauen

Zuverlässigkeit entsteht nur aus konstant überzeugenden Leistungen. Daher wissen unsere Kunden, was sie von uns erwarten dürfen: einen Partner, kompetent und glaubwürdig, der in der individuellen Beratung erst einmal zuhört. Einen Partner, der in der Zusammenarbeit die Anforderungen versteht und die bestmögliche Lösung für jede Aufgabenstellung findet.

Als Technologieführer bei Tampondruckfarben hat sich von Beginn an ein Verständnis für Qualität manifestiert, das sich in erster Linie im hohen Kundennutzen widerspiegelt. Unsere langjährige Erfahrung sorgt dafür, dass Sie sich bei Marabu Tampondruckfarben immer auf höchste Anwendungssicherheit verlassen können.

Zertifizierte Sicherheit

Neben der Sicherheit unserer Produkte liegt uns der Schutz der Umwelt besonders am Herzen. Deshalb legen wir großen Wert darauf, dass wir gesundheitsschädliche oder gefährlichen Stoffe austauschen, wann immer es technisch möglich ist. Wir achten aus vollster Überzeugung darauf, dass all unsere Produkte konform mit der EuPIA-Rohstoff-Ausschlussliste für Druckfarben und Produkte sind.

Unsere Abteilung für Produktsicherheit kontrolliert unsere Produkte, um allen rechtlichen, selbst auferlegten und kundenspezifischen Anforderungen zu genügen. Denn nur so können wir erstklassige und normgerechte Produkte garantieren.



Anwendungs- und Entwicklungs-Know-how

Maximale Verbrauchersicherheit? Halogenfreie Farben für die Bedruckung von Lebensmittelverpackungen? Marabu denkt voraus. Unsere Innovationen basieren auf konsequenten Forschungen und Entwicklungen. Das Ergebnis sind Produkte, die sich an der Frage orientieren, was der Kunde wirklich braucht. Dazu gehört auch die Entwicklung wasserbasierter Tampondruckfarben für den Bereich sensibler Produkte.

Umweltschutz und Produktsicherheit

Marabu investiert seit jeher in die Zukunft von Mensch und Umwelt. Dieses Engagement wurde durch die Errichtung einer eigenen Abteilung für Umwelt- und Produktsicherheit noch weiter verstärkt. So hat Marabu beispielsweise den Wechsel von der Abfallwirtschaft zur Kreislaufwirtschaft konsequent vollzogen. Durch die stetige Reduzierung kritischer Stoffe gehören die Marabu Umweltstandards zu den höchsten der Branche.



Produktivität und Effizienz

Stehen die Maschinen, sinkt die Produktivität. Die dadurch entstehenden Kosten gilt es zu vermeiden. Mit Marabu Druckfarben senken Sie unnötige Ausgaben, denn Vorteile wie die hohe Reproduzierbarkeit der Fertigungsqualität und eine schnelle Trocknung machen Ihre Produktion effizient.

Qualität und Kontrolle

Professionelle Leistungen und Produkte verlangen nach ebenso professioneller Qualitätskontrolle – in unserem Verständnis ein wichtiges Element und Teil unseres Kerngeschäfts. Was mit der Auswahl der Rohstoffe und Rohstofflieferanten beginnt, endet mit Langzeitprüfungen und mit der Zertifizierung externer Institute. Marabu ist zertifiziert nach DIN EN ISO 9001 und DIN EN 14001.



Tasten, lutschen, beißen – Farbsortimente für sensible Produkte

Spielzeug, Babyartikel oder auch medizinisches Zubehör sind sensitive Produkte, die spezielle Anforderungen an die Produktsicherheit stellen. Es muss garantiert sein, dass von dem Substrat an sich und von der verwendeten Druckfarbe keinerlei Gefahren für den Verbraucher ausgehen.

Marabus zukunftsweisendes Farbsystem Tampa® Tex TPX bietet hier Qualität für Sicherheit, besteht alle in diesem Segment erforderlichen Tests in Bezug auf Waschbeständigkeit und Sterilisation. Durch die speziellen Auswahl- und Reinheitskriterien der verwendeten Rohstoffe können die strengen Vorgaben der Babyartikelindustrie für die Bedruckung von Babyflaschen oder Schnullern eingehalten werden.

Tampa® Tex TPX ist eine hochwertige Dekorations- und Kennzeichnungsfarbe und erzielt auf Substraten wie z. B. Polyamid (PA) und Polypropylen (PP) gute Haft- und Kratzfestigkeit.



Marab® Tech MGO

- 1-komponentige Einbrennfarbe für Glas und Metalle (Sieb- und Tampondruck)
- Für sensible Anwendungen wie Babyflaschen
- Erfüllt DIN EN 71/3
- Ohne Einsatz von Bisphenol A (BPA) hergestellt
- Sehr gute Haftung und hohe chemische Beständigkeit
- Brillant und hochglänzend

Tampa® Tex TPX

- 2-Komponentenfarbe für große Substratvielfalt
- Getestet für Spielzeuge, Babyartikel und medizinisches Zubehör
- Erfüllt DIN EN 71/3
- Sehr gute Haftung auf unterschiedlichen Materialien
- Einfache Verarbeitung für Prozesssicherheit und Effizienz



Hohe Farbkraft, sichere Haftung, frei von Schadstoffen

Von der Holzfigur bis zum Modellauto: Spielzeug muss bunt und ansprechend sein – und die Farbe ist höchsten mechanischen und chemischen Belastungen ausgesetzt. Bei der Bedruckung von Spielzeugen überzeugt der Tampondruck durch Flexibilität, Beständigkeit und brillanter Druckqualität auf allen Untergründen. Entsprechend diesen hohen Ansprüchen bringt Marabu bunte Vielfalt in Kinderzimmer auf der ganzen Welt.

Um diesen hohen Anforderungen gerecht zu werden hat Marabu Tampondruckfarben entwickelt, die nach DIN EN 71, Teil 3 schwermetallfrei sind und den Vorgaben der Hersteller sowie des Gesetzgebers entsprechen. Die vorgegebene Einhaltung dieser Spielzeugrichtlinie ist keine Verpflichtung, sondern vielmehr eine Selbstverständlichkeit.

Als Produzent von qualitativ hochwertigen Druckfarben ist Marabu sich seiner Verantwortung für Mensch und Umwelt bewusst und versichert, dass alle Produkte mit der höchstmöglichen Verbrauchersicherheit hergestellt werden.

Marabus Tampa® Tex TPX – ein echter Allrounder

Tampa® Tex TPX wurde ursprünglich für den Druck auf Textilien entwickelt, z. B. für den Aufdruck von Waschanleitungen auf T-Shirts. In der Zwischenzeit hat sich in der Praxis herausgestellt, dass

Tampa® Tex TPX auch auf vielen anderen Materialien, wie PP, PA, PU, teilweise TPE und EVA sowie Neopren und Kunstleder, gute Haftungsergebnisse erzielt und sich zudem auch im Siebdruck verarbeiten lässt.

Tampa® Tex TPX ist eine reine 2-Komponentenfarbe und kann, je nach Anwendung, mit dem entsprechenden Härter eingesetzt werden.



Maqua® Pad MAP

- 1-komponentiges, wasserbasiertes Farbsystem
- Nahezu geruchlos
- Erfüllt DIN EN 71/3
- PAK-arm und ohne Einsatz von BPA/BPS
- Sehr niedrige VOC-Werte
- Für robuste und langlebige Spielzeugoberflächen



Tampa® Tex TPX

- 2-Komponentenfarbe für große Substratvielfalt
- Getestet für viele Spielzeugapplikationen
- Erfüllt DIN EN 71/3
- Sehr gute Haftung auf unterschiedlichen Materialien
- Einfache Verarbeitung für Prozesssicherheit und Effizienz

Tampa® RotaSpeed TPHF

- Halogenfrei
- Optimal an den Rotationsdruck angepasste Rheologie u. Viskosität
- Äußerst wasserbeständig und kratzfest
- Hohes Deckvermögen, auch auf dunklen Untergründen
- Schnelle Trocknung, sehr gute Schüttgutbeständigkeit

Tampa® Plus TPL

- Für schnelle Druckanlagen
- Vielseitige Anwendung
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Frei von aromatischen Lösemitteln, PAK-arm
- Benzin- und alkoholbeständig
- Gute Verdruckbarkeit



Perfekte Kombination: kratzfest, beständig, brillant

Die Veredelung von Parfumflakons, Flaschenverschlüssen aus Glas oder Badkeramik verlangt nach immer neuem Design.

Marabu bietet als Spezialist für organische Glasdruckfarben eine überzeugende und energiesparende Alternative zu keramischen Einbrennfarben: Die lösemittelbasierten und schwermetallfreien Farbsysteme punkten durch gute Haft- und Kratzfestigkeit, hohe Farbvielfalt, zahlreiche Spezialeffekte und eine bessere Spülmaschinenbeständigkeit.

Ein weiterer Pluspunkt, der für die organischen Farben spricht: Das Mischen von Sonderfarbtönen ist viel einfacher, da der endgültige Farbton nach dem Druck schneller sichtbar ist.

Modernes Farbsystem

Auf Basis modernster Rohstoffe für den Sieb- und Tampondruck entwickelt, eignet sich Mara® Tech MGO besonders für die Dekoration von gewölbten Glasoberflächen.

Als 1-komponentige Einbrennfarbe überzeugt sie mit höchsten Beständigkeiten, reduziertem Fehlerpotential und einfachster Verarbeitung.

Mara® Tech MGO

- 1-komponentige Einbrennfarbe für Glas und Metalle
- Hochbeständig gegen verschiedenste Reiniger, Entkalker und Lebensmittel
- Brillant und hochglänzend
- Für sensible Anwendungen wie Babyflaschen

Tampa® Glass TPGL

- Glänzende, schnell trocknende 2-Komponentenfarbe für Glas und viele weitere Substrate
- Sehr guter Verlauf, einfache Verarbeitung
- Sehr hohe mechanische, chemische Füllgut- und Spülmaschinenbeständigkeit

Mara® Glass MGHT

- 1-Komponentenfarbe (Sieb- und Tampondruck) für Glas und Metall ohne Topfzeit
- Temperaturbeständig > 300 °C
- Glatte homogene Farbfilmoberfläche, exzellente Konturschärfe





Hochwertig, wirtschaftlich und schadstofffrei

Der Markenname, die Größe und diverse Waschinstruktionen sind zunehmend direkt auf die Innenseiten des Kleidungsstoffs gedruckt. Hier kommt der Tampondruck zum Zug und spielt seinen Vorteil als ressourcen- und materialsparendes Verfahren voll aus.

Besonders wichtig dabei: Die Tampondruckfarbe muss eine sehr gute Haftung aufzeigen. Denn auf dehnfähigem Material ist sie in ständiger Bewegung und muss sehr vielen Waschgängen standhalten. Gerade dort ist der Tampondruck dem Transferverfahren weit voraus.

In der Textilindustrie ist die Direktbedruckung ein etabliertes Verfahren, das vielseitig und kostensparend ist. Dank des Tampondruckverfahrens können Hersteller auf Etikettenstoff, das Einnähen und die Transferzeiten verzichten – eine enorme Kosteneinsparung.

Marabu bietet für diese Anwendung spezielle Farben mit sehr guter Haftung. Diese haben eine besondere Auszeichnung erhalten: Sie sind auf Schadstoffe geprüft und mit dem STANDARD 100 by OEKO-TEX® zertifiziert. Marabu erfüllt damit nicht nur die gesetzlichen Vorgaben, sondern auch die hohen Anforderungen der Hersteller.

Sehr gute Haftung auf Schuhsohlen

Tampa® Tex TPX erzielt auch auf anderen Substraten wie z. B. Polyester und Polypropylen gute Haft- und Kratzfestigkeit.



Seiner Zeit voraus

Der Tampondruck ist ein ressourcenschonendes Verfahren – effektiv und kostensparend.



Tampa® Tex TPX

- 2-Komponentenfarbe für Natur- oder Kunstfasern
- Sehr gute Haftung und Waschbeständigkeit
- Geeignet als Ersatz für Einnäher oder Transferetiketten
- Flexibler Farbfilm für vollen Tragekomfort

Tampa® Sport TPSP

- 2-Komponentenfarbe für Natur- oder Kunstfasern, EVA und Boost
- Hochflexibler Farbfilm, kein Cracking mehr
- Gutes Deckvermögen
- Sehr gute Haftung und Waschbeständigkeit



Doppelte Herausforderung für Sportgerät und Farbsystem

Sport fordert nicht nur den Spieler heraus, sondern auch das Sportgerät – und damit auch die Eigenschaften der Farbe.

Eine Tampondruckfarbe muss einige Eigenschaften bieten: mechanische und chemische Beständigkeit, Glanz, hohes Deckvermögen und eine breit gefächerte Farbpalette sowie Spezialeffekte wie Metallic- oder Nachleuchtfarben.

Die Dekorationen sind meist umfassend, individuell und müssen ausführlichen Prüfkatalogen standhalten.

Universeller Einsatz

Marabus Tampondruckfarben finden Anwendung in der Massenproduktion bis hin zum individuellen Aufdruck bei höchsten Qualitätsansprüchen.

Klare Signale für technische Produkte

Icons, Messstände oder Skalen auf Elektronikschaltern, Typenschildern oder Skalenringen geben Auskunft über Daten oder Eigenschaften.

Zu den gängigen Bedruckstoffen zählen zum Beispiel ABS, Polyamid, POM, lackierte Untergründe oder auch Metalle. Tampondruck überzeugt auch in diesem Bereich durch höchste Beständigkeit und die einfache Integration in Fertigungslinien.

Perfekt auf jedem Untergrund

Von Kunststoffen bis hin zu Metallen – bei der Markierung technischer Produkte beweisen die Tampondruckfarben von Marabu höchste Beständigkeit auf den verschiedensten Oberflächen.



Tampa® Star TPR

- Vielseitige Anwendung
- Benzin- und alkoholbeständig
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Für Produkte, die einer hohen mechanischen Beanspruchung ausgesetzt sind
- Schnell trocknend



Tampa® Pur TPU

- Hochglänzend
- Schnell härtende 2-Komponentenfarbe
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Ausgezeichnete Haftung auch auf schwierigen Materialien

Tampa® Tex TPX

- 2-Komponentenfarbe für große Substratvielfalt
- Getestet für viele Sportartikelapplikationen
- Erfüllt EN 71/3
- Gute Haft- und Kratzfestigkeit
- Sehr gutes Deckvermögen

Tampa® Cure TPC

- UV-härtend
- Hohe chemische und mechanische Beständigkeiten
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Vielseitige Anwendung

Tampa® Tech TPT

- Hohe Chemikalienbeständigkeit
- Hochglänzend
- Schnellhärtende 2-Komponentenfarbe
- Lange Topfzeit
- Vielseitige Anwendung

Tampa® Pur TPU

- Hochglänzend
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Schnell härtende 2-Komponentenfarbe
- Ausgezeichnete Haftung auch auf schwierigen Materialien



Farbsysteme, die strengste Vorgaben erfüllen

Im Bereich der Kennzeichnung medizinischer Produkte ist der Faktor Unbedenklichkeit ein ganz besonders wichtiger Punkt. Eingesetzte Druckfarben müssen strengen Richtlinien entsprechen und darüber hinaus sterilisationsbeständig sein. Zusätzlich dürfen sich keine Inhaltsstoffe der Farbe lösen und in den menschlichen Körper gelangen.

Zu den medizinischen Produkten zählen aber auch Brillen und Hörgeräte, die durch den Tampondruck gekennzeichnet bzw. dekoriert werden.

Mit den Farbserien Tampa® Star TPR, Tampa® Pur TPU und Mara® Prop PP stellt Marabu drei Farbserien für diesen Bereich zur Verfügung, die bereits von verschiedenen namhaften Herstellern in diesem sensiblen Bereich über mehrere Jahre erfolgreich eingesetzt werden. Die drei Farbserien haben daher in der Praxis erfolgreich bewiesen, dass sie die strengen Anforderungen in diesem Bereich erfüllen können.



Tampa® Star TPR

- Vielseitige Anwendung
- Benzin- und alkoholbeständig
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Für Produkte, die einer hohen mechanischen Beanspruchung ausgesetzt sind
- Schnell trocknend

Tampa® Pur TPU

- Hochglänzend
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Schnell härtende 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Ausgezeichnete Haftung auch auf schwierigen Materialien

Mara® Prop PP

- Seidenglänzend
- Für unvorbehandeltes Polypropylen
- 1-Komponentenfarbe
- Sehr elastisch und biegefest
- Schnell trocknend



Marabu bietet passende Farben für die Bedruckung von Tachonadeln, Anzeigenelementen und Motorabdeckungen.

Pole-Position für optische Markierungen

Autokäufer schauen genau hin – vor allem beim Design. Kein Wunder, dass die gewachsenen Designansprüche in der Automobilbranche, aber auch die strengen Qualitäts- und Sicherheitsbestimmungen an die Tampondruckfarben und den Druckprozess immer höhere Anforderungen stellen.

Temperatur- und Klimabeständigkeit, lichtdichter Druck, Resistenz gegen Schweiß, Abrieb und Reinigungsmittel, gute Hafteigenschaften auf unterschiedlichen Materialien: Marabu Farbsysteme erfüllen auf einzigartige Weise die besonderen Anforderungen, die der Automotivbereich heute an die Bedruckung stellt.

Eine Herausforderung ist die Herstellung von hinterleuchteten Funktionsknöpfen und Tachonadeln, denn hier gibt es sehr strenge Vorgaben hinsichtlich der Farbtoleranzen. Die Schichtdicke der Tampondruckfarbe muss genau der Vorgabe des Herstellers entsprechen, sodass sich zwischen der Hinterleuchtung und der aufgedruckten Farbe ein perfektes Zusammenspiel ergibt. Mit Erfolg werden Marabus Tampondruckfarben diesem hohen Anspruch gerecht.



Tampa® Pur TPU

- Hochglänzend
- Sehr hohe chemische und mechanische Beständigkeit
- Schnell härtende 2-Komponentenfarbe
- Ausgezeichnete Haftung auch auf schwierigen Materialien

Tampa® Pol TPY

- Glänzend
- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Vielseitige Anwendung
- Schnell trocknende 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Gutes Deckvermögen

Tampa® Star TPR

- Vielseitige Anwendung
- Benzin- und alkoholbeständig
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Für Produkte, die einer hohen mechanischen Beanspruchung ausgesetzt sind
- Schnell trocknend



Dekoration – hochwertig und widerstandsfähig

Im täglichen Gebrauch ist der Aufdruck auf Audio- und Elektroartikel chemischen, thermischen und gebrauchstypischen Belastungen ausgesetzt.

Es handelt sich häufig um hochwertige Kennzeichnungen und Dekorationen mit Gold, Silber oder anderen Spezialeffekten, die auf den unterschiedlichsten Bedruckstoffen wie ABS, Polystyrol, Polycarbonat, Acrylglas, Glas oder Polyamid zum Einsatz kommen.

Der Tampondruck ist für diese Herausforderung bestens geeignet: Feinste Details, hohe Beständigkeit, Farbvielfalt und Effektfarben auf den unterschiedlichsten Bedruckstoffen zeichnen ihn aus.

Langlebig und hochwertig

Anspruchsvolle Drucke auf unterschiedlichen Formen mit hoher Farbbeständigkeit.

Tampa® Cure TPC

- UV-härtend
- Hohe chemische und mechanische Beständigkeiten
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Vielseitige Anwendung

Tampa® Pol TPY

- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Vielseitige Anwendung
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Gutes Deckvermögen

Tampa® Glass TPGL

- Glänzende, schnell trocknende 2-Komponentenfarbe für Glas und viele weitere Substrate
- Sehr guter Verlauf, einfache Verarbeitung
- Sehr hohe mechanische, chemische Füllgut- und Spülmaschinenbeständigkeit



Brillanter Druck bei hoher Geschwindigkeit

Der erste Eindruck ist oft der entscheidende – auch bei der Auswahl der Produktverpackung. Tampondruckfarben von Marabu setzen das Verpackungsdesign mit einem hochwertigen Druckbild richtig in Szene.

Im Kosmetik- und Haushaltssektor werden häufig Hohlkörper, Flaschenverschlüsse und kleinere Gebinde wie Cremedosen, Lippenstiftgehäuse oder geformte Oberflächen bedruckt. Für die typischen Bedruckstoffe wie vorbehandeltes Polyethylen, Polypropylen und Polystyrol sowie Glas sind besonders ein hohes Deckvermögen und Füllgutbeständigkeit gefragt.

Der Tampondruck ist für die Dekoration dreidimensionaler Verpackungen optimal geeignet, denn er erzeugt detaillierte Druckbilder, brillante Farbtöne, Farbvielfalt und hohe Beständigkeiten. Die Druckfarben von Marabu überzeugen durch höchstes Deckvermögen und exzellente Farbqualität auf den unterschiedlichsten Bedruckstoffen. Durch den Einsatz spezieller Farben garantieren wir geringste Migrationswerte. Dies ist durch Migrationsanalysen belegt.

Hohe Wirtschaftlichkeit

Dank des Tampondrucks können pro Stunde mehrere Hunderttausend Flaschenverschlüsse bedruckt werden.

Einzigartiges Farbsortiment für vielfältiges Design

Werbung ist bunt, Werbung ist laut und findet sich auf den unterschiedlichsten Werbemitteln und Büroartikeln wieder. Die vielfältigen Bedruckstoffe stellen hohe Anforderungen an Farbhaftung, Farbvielfalt und Beständigkeit, denen Marabu mit einem Farbsortiment begegnet, das vielfältig einsetzbar und einfach zu verarbeiten ist.

Bei Office Equipment wie Lochern, Tackern oder Schreibgeräten zählen nicht nur dauerhafter und funktionaler Druck, sondern auch das Design – und das auf den unterschiedlichsten Bedruckstoffen wie ABS, SAN, PS, Alu, Stahl, aber auch Holz und lackierten Untergründen.



Tampa® RotaSpeed TPHF

- Sehr schnell trocknendes Farbsystem für den Rotationstampondruck
- Halogenfrei und frei von aromatischen Kohlenwasserstoffen
- 1- oder 2-Komponentenfarbe



Mara® Prop PP

- Seidenglänzende 1-Komponentenfarbe
- Für unvorbehandeltes Polypropylen
- Speziell für PP entwickelt
- Sehr elastisch und biegefest
- Schnell trocknend

Tampa® Plus TPL

- Für schnelle Druckanlagen
- Vielseitige Anwendung
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Frei von aromatischen Lösemitteln, PAK-arm
- Benzin- und alkoholbeständig
- Gute Verdruckbarkeit

Tampa® Star TPR

- Vielseitige Anwendung
- Benzin- und alkoholbeständig
- Sehr schnell trocknende 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Gutes Deckvermögen

Tampa® Pol TPY

- Gute Chemikalienbeständigkeit
- Vielseitige Anwendung
- 1- oder 2-Komponentenfarbe
- Gutes Deckvermögen





Erfolgsrezept für eine perfekte Reproduktion

Grafiker und Produktdesigner haben ganz genaue Vorstellungen, wenn es um die Umsetzung ihrer sorgfältig ausgewählten Farbtöne geht. Um die Qualität zu sichern und eine möglichst exakte Reproduktion zu gewährleisten, stellt Marabu praxiserprobte Arbeitsmittel zur Verfügung, abgestimmt auf deren hohe Ansprüche.

Farbe mischen leicht gemacht: Noch nie war es so einfach, präzise Farbmischungen zu erzielen wie mit der leistungsfähigen und benutzerfreundlichen „Marabu-ColorManager MCM“-Software. Die umfangreiche Datenbank enthält PANTONE®, HKS®- und RAL-Mischrezepturen für den Sieb- und Tampondruck. Völlig unabhängig von Farbreferenzsystemen lassen sich mit dem „Marabu-ColorFormulator MCF“, einer mit einem Spektralfotometer gekoppelten Datenbank, exakte Reproduktionen von Farbtonvorlagen sowie eine Qualitätssicherung sicher beherrschen.

Angepasst an die individuellen Bedürfnisse unserer Kunden bieten wir automatische Farbdosieranlagen: Die „Marabu-ColorDispenser“ zeichnen sich durch einfachste, benutzerfreundliche Bedienung und Wartung aus und ermöglichen perfekte Farbmischungen auf Knopfdruck.

Vorsprung durch Innovation

Forschung und Entwicklung ist die systematische Suche nach neuen Erkenntnissen. So auch bei Marabu. Unser Ziel ist es, immer wieder innovative Lösungen zu entwickeln, die den individuellen Anforderungen unserer Kunden nachhaltig entsprechen. Mehr als 160 Jahre intensive Arbeit und unsere dabei gewonnene Erfahrung in der Farbentwicklung helfen uns dabei.

Qualität beginnt bereits beim Rohstofflieferanten. Bei der Auswahl überlassen wir deshalb nichts dem Zufall. Langjährige verlässliche Partnerschaften garantieren, dass nur sortenreine Ausgangsstoffe bei unseren Farben zum Einsatz kommen.

Unsere Tampondruckfarben entstehen in mehreren Prozessphasen, die von Entwicklern, Technikern und Produktmanagern begleitet werden. In zahlreichen Tests müssen Marabu Farben anschließend beweisen, dass sie den Praxisanforderungen gerecht werden.

Dispergierung

Mit modernsten Produktionsanlagen führender Perlmühlenhersteller wird eine hervorragende Feinst-Dispergierung der Pigmente erzielt. Exzellente Weiterverarbeitungseigenschaften sind damit garantiert.

Analyse und Qualitätskontrolle

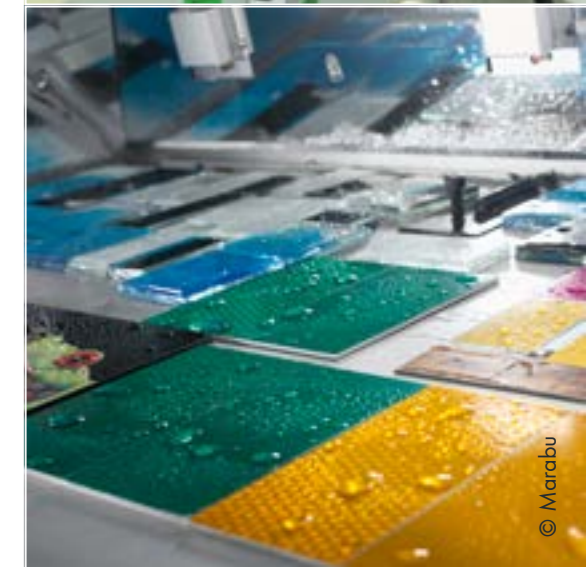
Marabu Tampondruckfarben bieten eine hervorragende Batch-to-Batch-Qualität innerhalb enger Spezifikationen. Externe Institute prüfen und zertifizieren die Einhaltung gesetzlicher Vorschriften.

Feineinstellung

Durch die Kombination vielfältiger Analysemethoden und Geräte passen wir die physikalischen und chemischen Eigenschaften der Farben exakt an die Anforderungen der Anwendungen an.

Lichtechtheit und Bewitterung

Langzeitprüfungen erfolgen bei Marabu sowohl in simulierter Schnellbewitterung nach DIN-Normen als auch in Realbewitterung. Langjährige Erfahrungswerte gewährleisten zudem maximale Anwendungssicherheit.



Kundennähe ist kein Zufall, sondern die Basis unseres Erfolgs

Marabu Tampondruckfarben gewährleisten höchste Produktivität und Wirtschaftlichkeit. Marabu steht aber auch für herausragenden Service. Die Einheit von Produktqualität und Beratung gehört zu unseren besonderen Vorteilen. In nahezu allen Märkten finden sich unsere Vertriebspartner und Tochtergesellschaften. Sie bilden ein weltweites Netzwerk, das verlässlichen Service, professionelle Unterstützung, kompetente Betreuung und maßgeschneiderte Produktlösungen gewährleistet.

Kurz: Wir sind immer in Ihrer Nähe – jederzeit, überall. Die Vorteile für Sie: professioneller Support, beste Erreichbarkeit und ein schneller Lieferservice weltweit.

Regelmäßige Weiterbildungsmaßnahmen und der Austausch über das unternehmensweite Marabu-Wissensnetzwerk halten unsere Spezialisten zudem auf dem neuesten Stand von Produkten und Technik. Die hohe Leistungsfähigkeit im Service sichern wir durch intensive Zusammenarbeit zwischen allen Abteilungen. Auf diese Weise können wir rasch und flexibel auf Kundenanforderungen reagieren, um Spezialaufträge und Individuallösungen zu ermöglichen.

Das Marabu eigene Printcenter bietet zudem regelmäßige Schulungen zur Vermittlung von Grund- und Spezialkenntnissen sowie Lehrgänge zu neuen Technologien und bestimmten Anwendungsbereichen an. In einem modern ausgestatteten Trainingscenter veranstalten wir regelmäßig themenorientierte Fachseminare zum Sieb-, Digital- und Tampondruck. Die Schulungen erfolgen auf Basis einer theoretischen Wissensvermittlung, verbunden mit anwendungsbezogenen Praxisteilen an der Druckmaschine.



- Dichtes Servicenetz aus Tochterunternehmen und qualifizierten Vertriebspartnern – direkt vor Ort
- Erfahrene Techniker erarbeiten in kürzester Zeit optimale Lösungsvorschläge und sorgen für eine gezielte Produktberatung

- Kompetente Fachberatung trägt dazu bei, die wirtschaftlich und technisch beste Lösung zu realisieren
- Trainingcenter: Unsere Kunden profitieren von marktbezogenen Schulungen, Fachseminaren und vielem mehr



- Printcenter: Unser Andruckservice auf Originalbedruckstoffen hilft, die beste Lösung umzusetzen und optimal in die Produktion zu integrieren
- Ein Anruf bei unserer technischen Hotline kann Ihnen einen stundenlangen Produktionsausfall ersparen



Es ist unser Ziel, die uns gestellten Aufgaben wirtschaftlich und zur vollsten Zufriedenheit unserer Kunden auszuführen. Dies erreichen wir durch den Einsatz unserer technisch ausgereiften Verfahren, durch die schnelle Verfügbarkeit sowie durch ein Höchstmaß an Flexibilität und Einsatzbereitschaft unserer Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter.

