

PRINTPERFECT AM 1

Karakteri	Süblimasyon inhibitörü olarak kullanılan hazır ön baskı patı
Kimyasal Karakteri	Formaldehit içermeyen* sentetik dispersiyonlar, dolgu maddeleri kıvamlaştırıcı ve katkı maddelerinden oluşan sulu pat
Görünümü	Siyah, orta viskoz pat
lyonik karakteri	Anyonik
pH değeri	8.0 – 9.0
Viskozite	27,000 - 35,000 mPas (Brookfield RVT 20/6)
Depolama	Serin yerde, + 5°C + 40 °C arasında , orjinal ambalajında 12 ay muhafaza edilebilir. Soğuğa ve aşırı sığağa karşı koruyunuz., Açılan ambalajlar kullanıldıktan sonra sıkıca kapatılmalıdır.

Özellikleri

PRINTPERFEKT® AM 1 formaldehit içermeyen ve fikse esnasında formaldehit açığa çıkmaz. Bu sayede Öko Tex Standard 100 (ürün sınıfı I) gibi ekolojik etiketlerin gereklilikleri sağlanmış olur.

Film Özellikleri / Tuş

PRINTPERFEKT AM 1, dispers ile boyanmış, yüksek süblimleşme özelliğine sahip koyu renkli sentetik kumaşlar (polyester, polyester / pamuk kumaşlar) üzerinde PRINTPERFEKT LAC veya PRINTPERFEKT BLANC patı ile birlikte ön baskı işlemi için uygulanır. Yüksek dolgu malzemesi içermesine rağmen PRINTPERFEKT AM 1 kumaş tuşesini etkilemez. Kumaş kalitesine ve fikse koşullarına bağlı olarak bloklama etkisi yetersiz kalabilir.

Uygulama Tekniği

Proses/Fikse

PRINTPERFECT AM 1 hazır pattır ve kullanılmadan önce karıştırılması gerekir.

Fikse genellikle 130 - 150 ° C'de gerçekleştirilir. Fikse sıcaklığı ve süresi ne kadar düşüğe boyarmadde migrasyonu da o derece düşük olur.

Katkı Maddeleri ve Yardımcı Maddeler

TUBIPRINT RETARDER

Gerekli durumlarda, %2.0 – 5.0 retarder ilavesi, patin baskı şablonlarında kuruma hızını düşürürken baskı özelliklerini de geliştirir. Yüksek konsantrasyonlar kurutma ve fikse proseslerini yavaşlatabileceğinden bu durum göz önüne alınmalıdır

Seyreltme / Kıvamaştırma

Genellikle gerekli değildir. Şayet gerekirse, viskozite düşük miktarda su (%10'a kadar) ilavesi ile düşürülebilir. Fazla pigment kullanımı nedeniyle düşen viskozite 0.1 – 0.5 % TUBIVIS DL 650 ile ayarlanabilir.

Çalışma Aletlerinin Temizlenmesi

Derhal soğuk su ile temizlenmelidir. Baskı esnasında uzun süreli bekletmelerde şablonlar nemli tutulmalı veya derhal temizlenmelidir. Hafif kurumuş pat kalıntıları veya şablon cilası üzerindeki renklendiriciler, uygun deterjanlarla (örn; bulaşık yıkama deterjanı) yumuşatılabilir; sertleşmiş yapıştırıcı artıkları yalnızca mekanik yollarla uzaklaştırılabilir.

Baskı Prosesi

Uygulanan mamülün kalitesine ve desene bağlı olarak tüm film baskı metodlarında 34 – 43 S/T monofilament PES gaze bezleri kullanılır.

Hareli görünümü önlemek için, ön baskı patının sonraki renklerle aynı şablonda basılmaması gerekir.

Kurutma/Fikse

130 °C-150°C, 15-5 dk

Tek adımda ya da ayrı adımlarında gerçekleştirilebilir. Yüksek haslık özellikleri için baskı boyasının sıcak fiksesi gereklidir.

Kurutma ve fikse aşamalarında açığa çıkan su buharının uygun bir havalandırma ile sürekli olarak atılması gerekir. Bu şekilde kurutma veya fikse yapılan bölgede nem birikiminin neden olacağı yetersiz fikse önlenmiş olur.

IR veya diğer enerji kaynakları ile fikse işlemi yapılırken üretim öncesi kapsamlı denemelerin yapılması şarttır.

Kullanım Talimatı

Üretime geçmeden önce baskı patının mamül üzerindeki uygunluğu, emicilik, tutunma, haslık, termo stabilite ve proses parametrelerinin test edilmesi ve üretim esnasında kontrol edilmesi tavsiye edilir.

* Bu dokümanda geçen "Formaldehit içermeyen" ifadesi ile ürünün içeriğinde formaldehit içermeyen veya üretim esnasında formaldehit açığa çıkarmayan komponentler kullanıldığını belirtmek isteriz.

Güvenlik yönetmeliği ile ilgili bilgiler bu ürünün güvenlik veri belgelerinden bulunabilir.

Ürün ve ürüne ait teknik dökümanları yenileme hakkımız saklı tutulmaktadır

Uygulama teknikleri ile ilgili olarak daha fazla bilgi ve tavsiye için her zaman teknik servis vermekteyiz.

Yazılı, sözlü veya yapılan denemelerle verdiğimiz teknik önerilerin ve tavsiyelerin doğru olduğu kabul edilmektedir.
Kontrolümüz dışında yapılan işlemler ve uygulamalar ile ilgili sorumluluk kabul etmemekteyiz.

Versiyon: Nisan 2024

CHT GERMANY GMBH, P.O. Box 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Germany

Telephone: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, homepage: www.cht.com

CHT TURKEY KİMYA SAN. VE TİC.A.Ş., Akçaburgaz Mah. 3118. Sok. No:2 Esenyurt/İstanbul, Tel: +90 212 886 79 13, Fax:+90 212 886 93 47,

Email: info.turkey@cht.com