

PRINTPERFEKT 226 EC

Karakteri	Açık renkli kumaşlar üzerinde çevre için zararsız baskılar elde etmek için white spirit, APEO içermeyen su bazlı, kuru fikse olan parça baskı patı
Kimyasal Karakteri	White spirit içermeyen; akrilat dispersiyonları, kıvamlaştırıcı ve katkı malzemeleri bileşimi pat
Görünümü	Açık renkli, viskoz pat
İyonik karakteri	Anyonik
pH değeri	7.0 – 9.5
Viskozite	13,300 – 19,900 mPas (Brookfield RVT 20/5)
Depolama	Serin yerde 5 - 40°C arasında, kapalı orjinal ambalajında 12 ay muhafaza edilebilir. Yüksek sıcaklıklara karşı koruyunuz. Açılan ambalajlar tekrar sıkıca kapatılmalıdır.

Özellikleri

PRINTPERFEKT 226 EC çok düşük miktarda formaldehit içerir ve minimum fikse koşullarında dahi kumaş üzerindeki formaldehit miktarı < 16 ppm olacaktır (LAW 112). Bu sayede Öko Tex Standard 100 gibi ekolojik etiketlerin gereklilikleri sağlanmış olur. Her işletme koşulu için ön deneme yapılması tavsiye edilir.

Proses / Fikse

PRINTPERFEKT 226 EC uygun pigmentlerle istenilen tonu elde etmek üzere renklendirilen hazır baskı patıdır. Baskılar genellikle 130 - 160°C arasında fikse edilir.

Film Özellikleri / Tuş

PRINTPERFEKT 226 EC tekstil özelliklerini negatif yönde etkilemeyen yumuşak baskı neticeleri verir.

Baskı özellikleri / Haslıklar / Diğer özellikler

PRINTPERFEKT 226 EC bilinen film baskı metodları ile mükemmel şekilde uygulanır. PRINTPERFEKT 226 EC yaştan yaşa baskı tekniğinde kolaylıkla uygulanabilir. PRINTPERFEKT 226 EC ile keskin kontürlere sahip baskılar elde edilir. Ürün ince gözenekli şablonlar için uygun olup, şablonların tıkanmasına neden olmaz.

PRINTPERFEKT 226 EC düzgün bir fikse ile yüksek yıkama ve kuru temizleme haslıklarına sahip baskılar oluşturur.

Uygulama tekniđi

Uygulama alanları

PRINTPERFEKT 226 EC genel olarak pamuklu trikolar (tişört, svetşört vb.) veya pamuklu dokumalar (reklam çantaları, dikişli veya ütülü yamalar) gibi soluk kumaş kaliteleri üzerine tek ve çok renkli baskılar için uygulanır. PRINTPERFEKT 226 EC hafif kokulu ürün olduğundan çalışma alanının kötü havalandırıldığı ortamlarda bile kolaylıkla kullanılabilir.

PRINTPERFEKT 226 EC'nin viskozitesi düşük miktarda diamonyum fosfat çözeltisi ilave edilerek düşürülebilir. Bu sayede ürün sprey ve fırça tekniği ile de uygulanabilir.

Kullanım ve Proses Talimatları

Kumaşın Yapısı

PRINTPERFEKT 226 EC günümüz kumaş kalitelerinin birçoğuna uygulanabilir.

Yüksek haslık derecelerine sahip iyi baskı sonuçları elde edebilmek için mamül; kuru, temiz olmalı, mümkün oldukça az kimyasal artığı veya preperasyon yağları içermelidir. Materyalin uygunluğu; emicilik, kumaşın ısı hassasiyeti, boyaların davranışı (örn. süblimasyona karşı dayanıklı olmayan dispers boyarmaddeler) bakımından ön deneme ile test edilmelidir.

Reçete Tavsiyeleri

Açık renk kumaşlar PRINTPERFEKT 226 EC + % 0.1 – 5.0 BEZAPRINT pigmentleri
üzerinde renkli baskılar (Floresan renkler % 10 – 20, gerekirse fiksator ilavesi yapılabilir.)

PRINTPERFEKT 226 EC'nin kullanmadan önce karıştırılması tavsiye edilir. Eklenen pigmentlerin ana patla homojen bir şekilde karışmış olması gerekmektedir.

Önerilen Yardımcı Kimyasallar

TUBASSIST FIX 120 W

Formaldehit etkisi olmaksızın, % 5 – 8 TUBASSIST FIX 120 W ilavesi ile 120 – 150 °C'de yapılan fikse sonrası iyi haslık sonuçları elde edilir. Fiksator, prosesin hemen öncesinde ilave edilmelidir. Fiksator içeren baskı patları beklemeden 1 – 2 gün içerisinde kullanılmalıdır. Aksi halde fiksator etkisini kaybeder.

TUBASSIST FIX 104 W

Fikse sıcaklığının veya süresinin yeterli olmadığı durumlarda TUBASSIST FIX 104 W ilavesi tavsiye edilir. TUBASSIST FIX 104 W, 120°C'nin altındaki sıcaklıklarda hızlı bir çapraz bağlanma sağlarken depolama sırasında da ard fikse yapılmasını temin eder. Böylece yeterli olmayan fikse koşullarında dahi iyi haslık dereceleri elde edilir. Sözkonusu konsantrasyon düşük (% 0.5 – 2.0) olsa bile fikse maddesi prosesin hemen öncesinde eklenmeli ve fikse maddesi eklenmiş baskı patları bir günde kullanılmalıdır. TUBASSIST FIX 104 W konsantre halde kullanılır ise oda sıcaklığında dahi çok reaktiftir. Bu nedenle ürün ile çalışılırken koruyucu eldiven, koruyucu gözlük vs. kullanılmalıdır. Ürün ile ilgili ayrıntılı bilgiye Teknik Bilgi Formundan ulaşılabilir.

BEZAPRINT Pigmentleri

PRINTPERFEKT 226 EC'yi renklendirmek için % 0.1 – 5.0 BEZAPRINT pigmentleri (% 10 – 20 BEZAPRINT FL pigmentleri) ilavesi tavsiye edilir.

TUBIPRINT RETARDER

2.0 – 5.0 % retarder ilavesi, patın 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 (% 5.0'e kadar) veya diamonyum fosfat çözeltisi 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. Şablon üzerindeki kurumuş pat artıkları ve boya lekeleri, bulaşık deterjanı gibi genel kullanıma sahip temizlik malzemeleriyle temizlenebilir. Sertleşmiş pat artıkları yalnızca mekanik yollarla uzaklaştırılabilir.

Baskı Prosesi

Uygulanan mamülün kalitesine ve desene bağlı olarak tüm film baskı metodlarında 34–90 S/T, tercihen 43–62 S/T monofilament PES gaze bezleri kullanılır.

Kurutma/Fikse

Tek veya ayrı adımlarda uygulanabilir. En iyi haslık derecesini elde etmek için baskı boyasının ısı ile işleme fikse edilmesi 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.

Tavsiye edilen kurutma ve fikse koşulları (sıcak hava ile)

Tek adım: Kurutma odasında : 130 - 150°C, 20 - 5 dk.

Kontinü kurutucuda : 140 - 160°C, 6 - 3 dk.

İki adım: Kurutma : 80 - 120°C, 10 - 5 dk. veya
Ön deneme kaydıyla oda sıcaklığında kurutma yapmak mümkündür.

Fikse : 130 - 160°C, 10 - 3 dk.

Uygun formaldehit değerlerini (<16 ppm, LAW 112) sağlayabilmek için min. 150 °C'de 3 dk. fikse gereklidir.

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

Kullanım Talimatları

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.

Güvenlik yönetmeliđi 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: Mayıs 2023

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**