

TUBILUX FFB

Karakteri

PES folyo filmlerin transfer baskısı için özel yapıştırıcı

Kimyasal Karakteri

Akrilat yapılı bileşik

Görünümü

Beyaz, parlak, yüksek viskoziteli pat

İyonik karakteri

Anyonik

pH değeri

7.9 – 9.5

Depolama

Ürün soğuğa karşı çok hassas olup; donma noktasına yakın sıcaklıklarda kalıcı değişimler meydana gelir. Donmaya ve yüksek sıcaklıklara karşı korunuz.

5°C – 40 °C'deki sıcaklıklarda, serin ve kuru yerde, kapalı orjinal ambalajında 12 ay süreyle depolanabilir. Ürün kullanmadan önce karıştırılmalı, açılan ambalajlar tekrar sıkıca kapatılmalıdır.

Özellikleri

TUBILUX FFB , özellikle PES folyo filmlerle transfer baskı prosesleri için geliştirilmiştir.

TUBILUX FFB ile çok yumuşak, parlak film elde edilir. Ürün, PVC ve fitalat içermeyen bir yapıştırıcıdır.

Elde edilecek haslık seviyesi aşağıdaki parametrelere bağlıdır:

- kumaş cinsi ve kalitesi (elastik, sert, su itici, hidrofol, yumuşak)
- baskı metodu / uygulama miktarı
- presin transfer parametreleri / transfer kalenderi
- film kalitesi (sert veya yumuşak, ince veya kalın tabaka)

Uygulama tekniği

Tekstil Materyali

TUBILUX FFB normal baskıda her çeşit tekstil materyaline, özellikle ısı dayanımı olan dokuma kumaşlara uygulanabilir. Varak baskı ile elde edilen haslık derecesi (yıkama haslığı 30°C'de narin yıkama, "F" standartlarına göre kuru temizleme) metal folyonun özelliklerine bağlıdır.

Baskı Patı Hazırlama

TUBILUX FFB rotasyon, filmdruck ve parça baskıda kullanılan tek komponentli yapıştırıcı patıdır.

Aktarma tekniğine bağlı olarak, baskı patının viskozitesi TUBIVIS DRL 300 gibi bir sentetik kıvamlaştırıcı ilavesi ile yükseltilebilir. Viskozite, su ilavesi (10%'a kadar) veya damla damla diamonyum fosfat çözeltisi (1 :2) ilavesi ile düşürülebilir.

10-15 g/kg TUBIVIS ML 55 ilavesi ile haslık özelliği geliştirilebilir.

Bahsedilen ayarlamalar dikkatlice karıştırılarak yapılmalıdır. Aksi halde patın ısınmasıyla birlikte, çalışmayı olumsuz yönde etkileyen veya şablonların tıkanmasına neden olan polimer reaksiyonları meydana gelebilir.

Baskı Prosesi

Hangi sistem (rotasyon, filmdruck veya el baskı) uygulanırsa uygulansın, folyonun yeterli ve düzgün yapışmasını sağlamak için materyal üzerinde düzgün bir baskı gereklidir.

TUBILUX FFB şablon ve rakleden soğuk su yardımıyla kolaylıkla uzaklaştırılır. Şablonlarda kurumuş yapıştırıcı artıkları bırakılmamalıdır.

Kurutma

Kurutma koşulları uygulanan yapıştırıcı sisteminin mekanik etkilere dayanıklı bir film oluşturabileceği şekilde ayarlanmalıdır. Çok yüksek kurutma sıcaklıkları (150°C'nin üzerinde) veya 110 – 150°C'de çok uzun kurutma sürelerinden kaynaklanan tutkalın erken aktive olmasından kaçınılmalıdır. 80 - 120°C arasında yapılan kurutma idealdir.

Transfer Prosesi

Folyonun transferi, transfer kalenderleri ile kontinü olarak veya preslerle diskontinü olarak gerçekleştirilebilir. Kumaşın basılan tarafı folyonun mat tarafıyla birleştirilmelidir.

Transfer presi:

170 - 200°C, temas süresi 20 – 60 saniye
150 – 500 p/cm² birim yüzeye basınç

Transfer kalenderi:

170 – 200°C, temas süresi 30 – 60 saniye
Keçe kumaş üzerinde homojen basınç sağlanmasına dikkat edilmelidir.
Genellikle orta ve yüksek keçe gerilimi seçilir.

Basılan Parlak Alanın Tekstil Materyalinde Kalması ve Taşıyıcı Folyonun Uzaklaştırılması

Tamamen soğuduktan sonra taşıyıcı folyo, lake renkli tabaka basılan alanda kalacak şekilde ayrılır.

Folyo olarak birçok üreticiye ait baskı folyosu kullanılabilir. Folyonun uygunluğu kullanmadan önce kontrol edilmelidir.

Kullanım Tavsiyeleri

Yıkama, yapışma kapasitesi, termostabilite ve haslık özelliklerinin baskı patına uygunluğu için ön deneme yapılmasını ve üretime başlamadan önce ve üretim esnasında işletme parametrelerini kontrol edilmesini tavsiye ederiz.

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.tr