

TRANSPRINT AQUAFLEX

TRANSPRINT AF BASE TRANSPRINT AF WHITE

Karakteri

Elastik ve yüksek örtücülüğe sahip transfer baskılar elde etmek için kullanılan, içeriğinde TRANSPRINT AF BASE ve TRANSPRINT AF WHITE bulunan su bazlı baskı patı sistemi

Kimyasal Karakteri

TRANSPRINT AF BASE

White spirit, APEO, pigment veya ftalat içermeyen, sentetik dispersiyon, kıvamlaştırıcı ve katkı malzemelerinden oluşan pat

TRANSPRINT AF WHITE

White spirit, APEO veya ftalat içermeyen, kıvamlaştırıcı ve katkı malzemelerinden oluşan beyaz pigmentli pat

Görünümü

TRANSPRINT AF BASE: beyazımsı, yüksek viskoz pat

TRANSPRINT AF WHITE: beyaz, yüksek viskoz pat

İyonik karakteri

Anyonik

pH değeri

7.5 – 9.5

Viskozite

TRANSPRINT AF BASE: 28,500 – 42,000 mPas (Brookfield RVT 20/6)

TRANSPRINT AF WHITE: 33,200 – 47,300 mPas (Brookfield RVT 20/6)

Depolama

Serin yerde, kapalı orjinal ambalajında, 5 - 25°C arasında 12 ay muhafaza edilebilir. Donmaya ve yüksek sıcaklıklara karşı korunmalıdır. Açılan ambalajlar tekrar sıkıca kapatılmalıdır.

Özellikleri

TRANSPRINT AF BASE ve TRANSPRINT AF WHITE formaldehit içermez*. Böylece, minimum fikse koşullarına ayarlanmış üretim koşulları altında < 16 ppm formaldehit miktarı (Law 112) karşılanmaktadır.

Bu sayede, Öko-Tex 100 Standartları (ürün sınıfı I) gibi farklı ekolojik etiketlerin gereklilikleri karşılanabilir. Fakat her koşulda, belirlenen üretim koşullarının uygulanmasının ön denemelerle test edilmesi tavsiye edilir.

Film Özellikleri / Tuş

TRANSPRINT AQUAFLEX transfer sistemi, çok iyi elastikiyete ve hoş kuru kumaş tuşesine sahiptir. Bu nedenle, sistem özellikle, likra veya spandeks gibi yüksek performans istenen streç örgü kumaş uygulamalarında kullanılabilir. Günlük giyim tişört ve svetsört üzerine modaya uygun desenlerle transfer baskı veya tekstil materyallerini veya etiket kullanılmayan ürünlerin baskı ile etiketlenmesi gibi farklı alanlarda da kullanılabilir.

Baskı Özellikleri / Haslık / Diğer Özellikler

TRANSPRINT AF BASE ve TRANSPRINT AF WHITE, bilinen şablon baskı yöntemleriyle uygulanabilir. Şablonda kalma süreleri çok iyidir.

TRANSPRINT AQUAFLEX Sistemi kullanılarak, teknik talimatlara uygun transfer prosesi ile çok iyi yıkama ve kuru temizleme dayanımı elde edilir.

Uygulama Tekniği

Proses / Kullanım Tavsiyeleri

Materyal Özellikleri / Yüzey

TRANSPRINT AQUAFLEX sistemi ile gerçekleştirilen transferler, likra veya spandeks gibi streç örgü kumaş uygulamalarında kullanılabilir.

İyi haslık sonuçları elde etmek için, tekstil materyalleri kuru, temiz ve yardımcı kimyasal kalıntılarından veya preparasyon tabakalarından büyük oranda arındırılmış olmalıdır. Özellikle ısıya hassas tekstil materyalleri veya renkli kaliteler ile çalışıldığında, materyallerin uygunluğunun ön denemelerle test edilmesi tavsiye edilir. Dispers boyalar ile boyanan koyu renkli sentetik kaliteler (polyester, polyester/pamuk), transfer prosesi sırasında boyarmadde migrasyonu nedeniyle desenin kirlenmesine neden olabilir. Transfer sıcaklığının düşürülmesi ve transfer süresinin uzatılmasıyla bu durum iyileştirilebilir. TRANSPRINT AF BLOCK ile elde edilen ara atman çoğu durumda transferlerin lekelenmesini tamamen önleyebilir (teknik broşüre bakın).

Proses / Fikse

Patların kullanılmadan önce karıştırılması tavsiye edilir; boya ilaveleri, ana patla homojen bir şekilde karışana kadar karıştırılmalıdır.

Renkli baskı

Renkli baskılar elde etmek için, TRANSPRINT AF BASE, COLORMATCH boyarmaddeleri ilave edilir ve transfer film üzerine baskı yapılır. Farklı renkli baskılar arasında ara kurutma yapılmalıdır.

Çok ince şablonlarla şablon baskı yapıldığında, siyah boyanın baskı eğiliminin, BEZAPRINT Black DW yerine kullanılan kırmızı, mavi ve yeşilden oluşan bir siyah karışımından daha iyi olduğu gözlenmiştir.

Baskı: Şablon inceliği 48 Fn/cm – 90 Fn/cm

Kurutma: 40 °C - maks. 80 °C'de, 5 – 1 dk.

Beyaz baskı

Beyaz baskı için, TRANSPRINT AF WHITE ile tüm desen üzerine baskı yapılır. Bu şekilde, koyu renk materyallerde örtücülük elde edilir ve elastikiyet artırılır. Beyaz patlar, kullanılmadan önce karıştırılmalıdır.

Baskı: Şablon inceliği 43 Fn/cm – 68 Fn/cm
Kurutma: 40 °C - maks. 80 °C'de, 5 – 1 dk.

Hotmelt

TRANSPRINT AF BASE ile tüm desen üzerine baskı yapılır. Mümkün oldukça kumaşa yakın bir baskı tabakası elde etmek önemlidir. Bundan hemen sonra, tabakalar üzerine TUBASSIST MELT CLEAR granüle edilir. Ya hotmelt yapıştırıcı, hala ıslak olan baskı patı tabakası üzerine dağıtılır ya da baskısı henüz yapılmış tabakalar hotmelt tozu ile çekilir.

Baskı: Şablon inceliği 43 Fn/cm – 68 Fn/cm
Kurutma: 40 °C - maks. 80 °C'de, 5 – 1 dk.,

Temizleme: Kurutmadan sonra kalıntıların temizlenmesi

Fikse ve sinterlenme: En iyi haslıklara ulaşmak için yapıştırıcının ısı işlem yoluyla sabitlenmesi gerekir; eşzamanlı olarak hotmelt katman, daha sonraki işlemler için stabilize edilmesi amacıyla eritilir.
140 – 150 °C'de yaklaşık 1 dk. Sıcak hava ile Fikse
IR veya diğer enerji türleriyle ile ön denemeler önerilir.

Transfer: Fazla granüllerin temizlenmesinden sonra, transfer kağıdı tekstil materyali üzerine, yüksek basınçta, 120 – 140 °C'de 12 sn. ütü ile yapıştırılır. Oda sıcaklığına soğuduktan sonra kağıt kaldırılır. Gerekirse, daha sonra yeniden ütöleme, kritik eşyalar üzerindeki yapışmanın iyileştirilmesine yardımcı olabilir.

Elde edilen transfer 60 °C'ye kadar olan sıcaklıklarda yıkanabilir.

Katkı Malzemeleri ve Yardımcı Kimyasallar

TUBASSIST FIX 104 W

Yıkama ve kuru temizleme haslıkları ile ilgili özel istekler olduğu durumlarda TUBASSIST FIX 104 W kullanılması tavsiye edilir (% 0 – 0.5). Yüksek uygulama konsantrasyonları, kumaş tuşesini olumsuz etkileyebilir. Fiksatorlerle karıştırılan baskı patları 2 – 4 saat içerisinde işleme alınmalıdır.

BEZAPRINT Renk Pigmentleri

TRANSPRINT AF BASE ile yapılan boyamalarda, % 0.1 – 8.0 BEZAPRINT renk pigmentlerinin kullanılması tavsiye edilir.

Seyreltme / Kıvamaştırma

Genellikle gerekli değildir. Şayet gerekirse, viskozite düşük miktarda su (% 10'a kadar) ilavesi ile düşürülebilir. Viskozite, % 0.1 – 0.5 TUBIVIS DL 650 eklenerek homojen karıştırma ile artırılabilir.

Çalışma Aletlerinin Temizlenmesi

Soğuk su ile temizlenebilir. Baskı şablonları, bekleme süresi içerisinde yıkanmalıdır. Şablon üzerindeki boya lekeleri uygun bir temizlik malzemesiyle (örn; bulaşık deterjanı) yıkanmalı; sertleşmiş pat kalıntıları ise mekanik olarak uzaklaştırılabilir. Şablonların, kullanılan temizlik malzemelerine karşı dayanımının kontrol edilmesi tavsiye edilir.

Kullanım Talimatları

Üretime geçmeden önce baskı patlarının yüzeylere 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