

TUBICOAT BO NT

Karakteri	Black-out stor ve dikey perdelerin üretimi için kullanılan malzeme
Kimyasal Karakteri	Dolgulu sentetik dispersiyon
Görünümü	Beyaz, düşük viskoz pat
lyonik karakteri	Anyonik
pH değeri	8.0 – 10.0
Dayanımı	TUBICOAT BO NT donmaya karşı hassas olup; donma noktasına yakın sıcaklıklarda kalıcı değişiklikler meydana gelir.
Depolama	Ürün uygun koşullar altında, kapalı orjinal ambalajında, 40°C'nin altındaki sıcaklıklarda 12 ay süreyle depolanabilir. Donmaya karşı korunmalıdır.

Özellikleri

TUBICOAT BO NT, black-out stor ve dikey perdelerin üretiminde kullanılan ve özel tuşe özelliklerine sahip bir üründür. Gerekliğinde, sert polimer dispersiyonlarla ard emdirme yapılarak veya sırt kaplama yapılarak tuşenin sertleşmesi sağlanabilir. Haslıktaki olası düşüşler ve soğuk çatlama göz önünde bulundurulmalıdır.

TUBICOAT BO NT ile kaplanan black-outlar, kalenderleme, fikse ve soğutma işlemlerinden sonra kuru bir tuşeye ve yapışkan olmayan bir yüzeye sahip olur.

Uygulama tekniği

TUBICOAT BO NT, çapraz bağlayıcı ve pigment haricinde, black-out üretimi için gerekli tüm ürünleri içermektedir. Patın pH' ı, depolama dayanımı için dolayısıyla > 9.2 'ye ayarlanmalıdır.

TUBICOAT BO NT için uygulanan köpük ağırlığı 200 – 250 g/l ve proses sıcaklığı 18 – 30 °C' dir. Herbir kaplama katının miktarı, kurutma ve fikse sıcaklıkları ve kalender basıncı gibi fiili uygulama koşulları, kumaş kalitesine ve kullanılan makine ekipmanına bağlı olarak değişir.

1. ve 3. kat kaplama

TUBICOAT BO NT	960 - 1000 kısım
TUBICOAT WHITE FX	40 - 0 kısım

Elde edilen örtme kuvvetinin düşük olduğu durumlarda (çok düşük kaplama kalınlığından dolayı), istenirse beyazlık verici malzeme ilavesi yapılabilir.

2. kat kaplama

TUBICOAT BO NT 950 - 980 kısım
Siyah pigment 50 -20 kısım

TUBICOAT BO siyah boya kaliteleriyle jelleşme eğilimi gösterdiğinden, pigment seçimi dikkatle yapılmalıdır. Bunun için APEO içermeyen Bezaprint Black DT çeşitleri önerilir.

Uygulama miktarı

Kuru uygulama miktarı 150 – 180 g/ m² 'dir. 3. kat kaplamadaki uygulama miktarı, toplam ağırlığın 1/3'ünden biraz daha fazla olmalıdır.

Kurutma ve fikse

Herbir kaplama 100 - 110°C arasında kurutulur. Kurutmanın ardından her kaplama katı ezilmelidir. 3. kat kaplamadan sonra kumaş kalenderlenir ve 150 - 170°C arasında fikse edilir.

Tekstil materyali ile ilk kaplama katı arasında veya diğer kaplama katlarının birbiri arasında iyi tutunmasını sağlamak için, herbir kaplamadan sonra etkili bir ezme işlemi yapılması önemlidir.

Uygulama tekniği

TUBICOAT BO NT istenen kaplama kalınlığını sağlayabilecek tüm yöntemlerle uygulanabilir (silindir üstü bıçak, Stork CT-IV veya Messrs ZIMMER – Vario pres makinesi).

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: Haziran, 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