CHT R. BEITLICH GMBH

®PRINTPERFEKT BLANC 600

Charakterisierung	Druckfertige Deckweißpaste, wird vorzugsweise als Vordruckweiß mit Zwischentrocknung eingesetzt. PRINTPERFEKT BLANC 600 ergibt Weißdrucke mit guter Elastizität, weichem Griff und guter Deckkraft
Chem. Aufbau	Weißpigmentierte, benzin-, APEO- und phthalatfreie Basispaste; Compound aus Kunststoffdispersionen, Verdicker und Additiven
Aussehen	Weiße, hochviskose Paste
Ionogenität	Anionaktiv
pH-Wert	7,0 - 9,5
Viskosität	66.500 - 84.000 mPa.s (Brookfield RVT)
Lagerung	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 bis + 25 °C in geschlossenen Originalgebinden ca. sechs Monate. Vor Frosteinwirkung und übermäßiger Wärme schützen. Angebrochene Gebinde müssen gut verschlossen werden.

Eigenschaften

Filmeigenschaften / Warengriff

Trotz der hohen Weißpigmentkonzentration ergibt PRINTPERFEKT BLANC 600 Weißdrucke mit weichem und elastischem Warengriff.

Druckeigenschaften / Echtheiten / Sonstiges

PRINTPERFEKT BLANC 600 lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten, wobei bestmögliches Abdeckvermögen und Weißgrad durch Druck an letzter Position bzw. mit Zwischentrocknung resultiert.

Drucke mit PRINTPERFEKT BLANC 600 zeichnen sich durch gute Abdeckkraft und einen brillanten Weißeffekt aus. Bei vorschriftsgemäßer Fixierung kann mit PRINTPERFEKT BLANC 600 eine gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeit erzielt werden.

Anwendungstechnik

Anwendungsgebiete

PRINTPERFEKT BLANC 600 wird als Vordruckweiß in Kombination mit PRINTPERFEKT LAC 70 und für brillante, deckende Weißeffekte auf dunklen Warenqualitäten eingesetzt.

® = **Eingetragenes Warenzeichen**

Im Siebdruck auf dehnbaren Maschenwaren kann durch Abmischen mit PRINTPERFEKT BLANC FLEX oder TUBVINYL 235 MC WEISS die Flexiblität des Aufdruckes erhöht werden. Bei besonderen Echtheitsansprüchen kann PRINTPERFEKT BLANC 600 mit Dispersionsklebern (TUBVINYL 235 SW, TUBVINYL 235 MC WEISS) kombiniert eingesetzt werden.

Anwendungsempfehlung und Verarbeitung

Materialbeschaffenheit / Substrate

PRINTPERFEKT BLANC 600 ist auf einer Vielzahl heute üblicher Web- und Maschenwarenqualitäten einsetzbar.

Zur Erzielung guter Druckeffekte mit hohem Echtheitsniveau müssen die eingesetzten Substrate trocken, sauber und möglichst frei von Hilfsmittelresten oder Präparationsauflagen sein. Wir empfehlen grundsätzlich, die Materialien bezüglich ihrer Eignung vorzuprüfen - insbesondere bei imprägnierten Qualitäten oder bei wärmeempfindlichen Textilien bzw. Farbqualitäten. Mit Dispersionsfarbstoffen gefärbte, dunkle Synthetikqualitäten (Polyester, Polyester/Baumwollstoffe) können durch Farbstoffmigration während Trocknung und Fixierung zu einem Antönen des Weißaufdruckes führen. Eine Verbesserung diesbezüglich kann meist durch Verringerung der Fixiertemperatur und entsprechend verlängerter Fixierzeit erzielt werden; ggf. lässt sich mit Hilfe eines niedertemperaturvernetzenden Spezialfixierers (TUBASSIST FIX 104 W) die Fixiertemperatur zusätzlich herabsetzen.

Rezepturempfehlung

Weißdruck	PRINTPERFEKT BLANC 600	97 - **100** %
	TUBASSIST FIX 102 W	3 - **0** %
		100 %
Speziell für imprägnierte Freizeitstoffe, Jeanswaren, flexible Maschenwaren	PRINTPERFEKT BLANC 600	50 %
	*TUBVINYL-Klebstoffdispersion	50 - 45 %
	TUBASSIST FIX 102 W	0 - 5 %
		100 %

+ Zusatz COLORMATCH-Farbpigment 0,1 - 5,0 %

* Alternativ können z. B. TUBVINYL 235 SW (Verbesserung Echtheitsniveau) oder TUBVINYL 235 MC WEISS (Verbesserung Elastizität) eingesetzt werden.

Wir empfehlen, PRINTPERFEKT BLANC 600 vor Gebrauch gut aufzurühren; Farbzusätze sind homogen mit der Basispaste zu vermischen; für Kombinationen mit Kleberdispersionen empfehlen wir, geeignete Rührwerke einzusetzen.

Verarbeitung / Fixierung

PRINTPERFEKT BLANC 600 ist druckfertig und wird üblicherweise als Vordruckweiß in Kombination mit PRINTPERFEKT LAC 70 eingesetzt. Bedarfsweise kann PRINTPERFEKT BLANC 600 auch für pastellfarbige Buntdrucke mit Farbpigmenten, z. B. COLORMATCH-Farbstoffen, coloriert werden. Darüber hinaus dient PRINTPERFEKT BLANC 600 auch als Weißkonzentrat zur Abmischung mit transparenten Basispasten, wenn weniger intensive Weißeffekte, z. B. auf hellen bis mittleren Farbsubstraten oder Weiß-auf-Weiß Druck, verlangt werden.

Für besondere Echtheitsansprüche oder bei kritischen Warenqualitäten kann den Druckfarben Fixierer (z. B. 2,0 - 3,0 % TUBASSIST FIX 102 W) zugesetzt werden.

Üblicherweise erfolgt die Fixierung der Drucke mittels Trockenhitze im Bereich 130 - 170 °C.

Additive und Hilfsmittel

TUBASSIST FIX 102 W

Bei schwierigen Substraten empfohlen, um die Sicherheit hinsichtlich Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeit zu erhöhen (2,0 - 3,0 %). Höhere Einsatzkonzentrationen können evtl. zu einer Beeinträchtigung des Warengriffes führen. Bereits mit Fixierer vermischte Druckpasten sind unverzüglich, möglichst innerhalb 1 - 2 Arbeitstagen, zu verarbeiten.

TUBASSIST FIX 104 W

Bei nicht ausreichenden Fixierbedingungen oder temperaturempfindlichen Substraten kann durch Zusatz von 1,0 - 2,0 % TUBASSIST FIX 104 W eine gute Waschechtheit erzielt werden. Der Zusatz von Fixierer sollte erst unmittelbar vor dem Verarbeiten erfolgen. Die vermischten Druckpasten müssen innerhalb eines Arbeitstages (8 Std.) verbraucht werden.

COLORMATCH-Farbpigmente

Zur Herstellung pastellfarbiger Mattbuntdrucke empfehlen wir, 0,1 - 5,0 % COLORMATCH-Pigmentfarben zuzusetzen. Aufgrund der hohen Weißpigmentierung von PRINTPERFEKT BLANC 600 sind brillante und tiefe Farbtöne nicht erzielbar.

TUBASSIST RTD 607 W

Wird bedarfsweise mit 2,0 - 5,0 % als Verzögerer (Retarder) zugesetzt und dient zur Verringerung der Eintrocknungsgeschwindigkeit in Druckschablonen und gleichzeitig zu verbessertem Druckverhalten. Der Zusatz kann in hohen Konzentrationen dazu führen, dass Trocknung und Fixierung verlangsamt ablaufen und ggf. angepasst werden müssen.

Verdünnen/Verdicken

Im Allgemeinen nicht erforderlich; ggf. kann Viskositätsverringerung durch geringen Wasserzusatz (bis 10 %) erfolgen. Viskositätserhöhung ist durch homogenes Einrühren von 0,1 - 0,5 % TUBASSIST T 526 W möglich.

Reinigen von Arbeitsgeräten

Sofort mit kaltem Wasser reinigen, bei längeren Stillstandszeiten sind die Druckschablonen feucht zu halten bzw. müssen zwischengewaschen werden. Angetrocknete Pastenreste werden mit TUBASSIST CLN 400 W aufgeweicht und mit scharfem Wasserstrahl ausgespült, ausgehärtete Pastenreste sind nur noch mechanisch entfernbar.

Druckverfahren

In allen gängigen Siebdruckverfahren einsetzbar; Siebgewebe Polyester-Monofil 26 - 55 S/T, vorzugsweise 30 - 40 S/T, abhängig von Design und Warenqualität.

Bestmögliche Deckkraft sowie höchster Weißeffekt wird durch zweimaliges Drucken mit Zwischentrocknung erzielt. Als Vordruckweiß sollte mit scharfkantiger Rakel, Absprung und gutem Rakeldruck gearbeitet werden, um eine ausreichende Verankerung im Textil zu erzielen.

Das Vordruckweiß sollte nicht mit der gleichen Siebfeinheit gedruckt werden wie die nachfolgenden Farben, um einen Moirée-Effekt zu vermeiden.

Trocknung / Fixierung

Kann in einem oder in getrennten Arbeitsschritten erfolgen. Zur Erzielung bestmöglicher Echtheitseigenschaften ist eine Fixierung der Druckfarben durch eine Hitzebehandlung erforderlich.

Während der Trocknung und Fixierung entstehender Wasserdampf muss durch entsprechende Belüftung ständig abgeführt werden. Hierdurch wird verhindert, dass durch Feuchtigkeitsanreicherung in der Trocken- bzw. Fixierzone eine unvollständige Fixierung der Druckfarben resultiert.

<u>Richtwerte für Trocknung + Fixierung mit Heißluft</u>

	im Trockenschrank	im Durchlauftrockner
Einstufig	130 - 150 °C, 20 - 5 Min.	140 - 160 °C, 6 - 3 Min.
Zweistufig	Trocknen 80 - 120 °C, 10 - 5 Min., ggf. Raumtemperaturtrocknung nach Vorprüfung Fixieren 130 - 160 °C, 10 - 3 Min.	

Bei Fixierung mit Strahlungswärme oder anderen Energiearten sind aussagekräftige Vorversuche notwendig.

Anwendungsempfehlung

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung der Druckpasten für die zum Einsatz kommenden Substrate bezüglich Benetzung, Haftvermögen, Echtheitseigenschaften, Thermostabilität und Verarbeitungsparameter vor Produktionsbeginn durch Vorversuche zu prüfen und auch während der Produktion zu kontrollieren.

Angaben über die Sicherheit bitten wir dem Sicherheitsdatenblatt zu entnehmen.

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

CHC 12/2002 - CHT R. BEITLICH GMBH, Postfach 12 80, D-72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, D-72072 Tübingen, Telefon: 07071/154-0, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com