
PRINTPERFEKT® AM 1

Charakterisierung	Druckfertige Vordruckpaste, wird vorzugsweise als Sublimationssperre eingesetzt
Chem. Aufbau	Füllstoffhaltige, wässrige Basispaste; Compound aus Kunststoffdispersionen, Verdicker und Additiven
Aussehen	Schwarze, mittelviskose Paste
Ionogenität	Anionaktiv
pH-Wert	8,0 - 9,0
Viskosität	27.000 - 35.000 mPa-s (Brookfield RVT 20/6)
Lagerung	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 bis + 40 °C in geschlossenen Originalgebinden ca. 12 Monate haltbar. Vor Frosteinwirkung und übermäßiger Wärme schützen. Angebrochene Gebinde müssen gut verschlossen werden.

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften

PRINTPERFEKT AM 1 enthält nur geringe Mengen an Formaldehyd, so dass unter Produktionsbedingungen mit vorgegebenen Mindest-Fixierparametern ein Formaldehydgehalt von unter 16 ppm nach LAW 112 eingehalten werden kann. Die strengen Anforderungen verschiedener Öko Labels (Produktklasse I Öko Tex-Standard 100 und Global Organic Textile Standard (GOTS) können so erfüllt werden. Es wird empfohlen, Vorprüfungen unter den jeweiligen Produktionsbedingungen durchzuführen.

Filmeigenschaften / Warengriff

PRINTPERFEKT AM 1 wird als Vordruck in Kombination mit PRINTPERFEKT LAC- oder PRINTPERFEKT BLANC-Pasten auf stark sublimierenden, mit Dispersionsfarbstoffen gefärbten dunklen Synthetikqualitäten (Polyester, Polyester/Baumwollstoffe) eingesetzt. Trotz der hohen Füllstoffkonzentration beeinflusst PRINTPERFEKT AM 1 den Warengriff der Drucke kaum. Abhängig von der Warenqualität und den Fixierbedingungen ist unter Umständen die Sperrwirkung nicht ausreichend.

® = Eingetragenes Warenzeichen

Anwendungstechnik

Verarbeitung / Fixierung

PRINTPERFEKT AM 1 ist druckfertig und sollte vor Gebrauch aufgerührt werden.

Üblicherweise erfolgt die Fixierung der Drucke mittels Trockenhitze im Bereich 130 - 150 °C.
Je niedriger die Fixiertemperatur bzw. je kürzer die Fixierzeit, desto geringer ist die Farbstoffmigration.

Additive und Hilfsmittel

TUBIPRINT RETARDER

Wird bedarfsweise mit 2,0 - 5,0 % als Verzögerer 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 Viskositätsverringern durch geringen Wasserzusatz (bis 10 %) erfolgen. Viskositätserhöhung ist durch homogenes Einrühren von 0,1 - 0,5 % TUBIVIS DL 650 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 handelsüblichen Reinigungsmitteln eingeweicht und mit scharfem Wasserstrahl ausgespült, ausgehärtete Pastenreste sind nur noch mechanisch entfernbar.

Druckverfahren

In allen gängigen Siebdruckverfahren einsetzbar; Siebgewebe Polyester-Monofil 34 - 43 S/T, abhängig von Design und Warenqualität.

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

Trocknung / Fixierung

130 - 150 °C, 15 - 5 Min.

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.

Um Formaldehydwerte < 16 ppm nach LAW 112 zu erhalten, muss bei mind. 150 °C für 3 Min. fixiert werden.

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.

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.

Ausgabe: Oktober 2014

CHT R. BEITLICH GMBH

Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland

Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com