

®
PRINTPERFEKT CRACK PRE
®
PRINTPERFEKT CRACK BASE

Charakterisierung	Wässriges Druckpastensystem zur Erzielung eines Crackeffektes
Chem. Aufbau	<u>PRINTPERFEKT CRACK PRE</u> Compound aus Kunststoffdispersion, Verdicker und Additiven <u>PRINTPERFEKT CRACK BASE</u> Compound aus Kunststoffdispersion, Verdicker, Additiven und Füllstoffen
Aussehen	PRINTPERFEKT CRACK PRE: weißliche, hochviskose Paste PRINTPERFEKT CRACK BASE: weiße, hochviskose Paste
Ionogenität	Anionaktiv
pH-Wert	8,0 - 9,5
Viskosität:	PRINTPERFEKT CRACK PRE: 55.000 - 60.000 mPa·s PRINTPERFEKT CRACK BASE 25.000 - 30.000 mPa·s
Lagerung	Bei sachgemäßer Lagerung zwischen + 5 bis + 40 °C in geschlossenen Originalgebinden mind. sechs 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

Das Druckpastensystem, bestehend aus PRINTPERFEKT CRACK PRE und PRINTPERFEKT CRACK BASE, wurde entwickelt, um den Effekt einer alternden und reißenen Lackfarbe auf textilen Untergründen nachzustellen, dem so genannten Crackeffekt.

Dieses System ist so ausgerichtet, dass beim Fixierprozess die gewünschten Risse in der Druckschicht entstehen, ohne dass eine zusätzliche mechanische Behandlung des Druckes notwendig ist. Mit PRINTPERFEKT CRACK BASE können sowohl weiße als auch sehr farbrillante Drucke mit guten Waschechtheiten hergestellt werden.

® = Eingetragenes Warenzeichen

Anwendungstechnik

Anwendungsempfehlung / Verarbeitung

Wir empfehlen, PRINTPERFEKT CRACK PRE und PRINTPERFEKT CRACK BASE vor Gebrauch gut aufzurühren und Farbzusätze homogen mit der Basispaste zu vermischen.

PRINTPERFEKT CRACK BASE sollte auf einen weichen bzw. hydrophoben Vordruck appliziert werden. Dafür empfehlen wir die Systemkomponente PRINTPERFEKT CRACK PRE.

Der Crackeffekt ist stark abhängig von der Art des Vordruckes, den angewandten Prozessbedingungen und der Auftragsmenge an PRINTPERFEKT CRACK BASE. Durch Variation dieser Parameter kann die Ausprägung bzw. das Erscheinungsbild des Crackeffektes auf die jeweiligen Anforderungen eingestellt werden.

PRINTPERFEKT CRACK PRE und PRINTPERFEKT CRACK BASE sind druckfertige Siebdruckpasten, die je nach Bedarf mit Farbpigmenten (0,1 - 6,0 %) coloriert werden können. Ohne die Zugabe von Pigmenten erhält man einen weißen, deckenden Crackeffekt.

Ist eine Viskositätsverringerung notwendig, kann diese durch geringen Wasserzusatz (bis 5,0 %) oder den Zusatz von Diammonphosphatlösung erfolgen. Eine Viskositätserhöhung ist durch homogenes Einrühren von 0,1 - 0,5 % TUBIVIS DRL 300 möglich.

Druckverfahren

PRINTPERFEKT CRACK PRE und PRINTPERFEKT CRACK BASE lassen sich in den üblichen Siebdruckverfahren verarbeiten.

Vordruck:

Als Vordruckpaste empfehlen wir PRINTPERFEKT CRACK PRE. Die Paste sollte in ausreichender Menge und gleichmäßig appliziert werden, um eine geeignete Basis für den Überdruck zu schaffen. Der Vordruck muss zwischengetrocknet werden. Zu verwendendes Siebgewebe Polyester-Monofil 43 - 55 T, abhängig von Design und Warenqualität.

Überdruck:

PRINTPERFEKT CRACK BASE wird passgenau über den Vordruck gedruckt. Die Größe und die Struktur der Risse wird über die aufgebrachte Menge der PRINTPERFEKT CRACK BASE gesteuert. Dabei empfiehlt es sich, dies über die Stärke der Kopierschicht, d.h. eine erhöhte Druckschulter zu realisieren. Wir raten allerdings davon ab, eine erhöhte Schichtstärke über den gezielten Schichtenaufbau der Paste zu bewerkstelligen, da die dafür notwendige Zwischentrocknung eine frühzeitige Rissbildung auslösen und somit die Funktionsweise der Crackpaste negativ beeinflussen kann. Zu verwendendes Siebgewebe Polyester-Monofil 15 - 34 T, abhängig von Design und Warenqualität.

Trocknung / Fixierung

Üblicherweise erfolgt die Fixierung der Drucke mittels Trockenhitze im Bereich 140 - 160 °C. Es empfiehlt sich nicht, eine zusätzliche Fixierkomponente zuzusetzen um evtl. Fixiertemperaturen herabzusetzen bzw. Fixierzeiten zu verkürzen.

Richtwerte für Trocknung + Fixierung mit Heißluft

Einstufig: im Durchlaufrockner
 140 - 160 °C, 5 - 3 Min.

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