

---

## PRINTPERFEKT® 226 FF

<b>Charakterisierung</b>	Formaldehydfreie, heißfixierende Siebdruckpaste auf rein wässriger Basis für umweltbewusste Farbdruke auf hellen Textilien; APEO-frei
<b>Chem. Aufbau</b>	Ungefärbte Basispaste; Compound aus formaldehydfreien Acrylatdispersionen, Verdicker und Additiven
<b>Aussehen</b>	Mittelviskose, helle Paste
<b>Ionogenität</b>	Anionaktiv
<b>pH-Wert</b>	7,0 - 9,5
<b>Viskosität</b>	13.300 - 19.900 mPa·s (Brookfield RVT 20/5)
<b>Lagerung</b>	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 °C 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

Mit PRINTPERFEKT® 226 FF resultieren farbbrillante, weiche Drucke auf hellen Textilien mit sehr gutem Echtheitsniveau.

PRINTPERFEKT® 226 FF ist zu 100 % formaldehydfrei und macht es damit problemlos möglich, einen Formaldehydgehalt von unter 16 ppm nach LAW 112 einzuhalten. Somit können die strengen Anforderungen der verschiedenen Öko-Labels wie z. B. Öko Tex-Standard 100 (Produktklasse I) und Global Organic Textile Standard (GOTS) sicher erfüllt werden.

### Druckeigenschaften / Echtheiten / Sonstiges

PRINTPERFEKT® 226 FF lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten und ist problemlos nass-in-nass verdruckbar. Mit PRINTPERFEKT® 226 FF resultieren konturenscharfe, farbbrillante Drucke; die Druckpasten neigen nicht zum Zusetzen der Schablonen und sind daher auch für feine Siebgewebe, z. B. bei Vierfarbenrasterdruck, geeignet. Bei vorschriftsgemäßer Fixierung weisen Drucke mit PRINTPERFEKT® 226 FF sehr gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeiten auf.

® = Eingetragenes Warenzeichen

## **Anwendungstechnik**

### **Anwendungsgebiete**

PRINTPERFEKT® 226 FF wird hauptsächlich für ein- und mehrfarbige Drucke auf hellen Warenqualitäten wie z. B. Aufdrucke auf Baumwollmaschenwaren (Sweat-Shirts, T-Shirts etc.) oder Baumwollgeweben (Werbetaschen, Aufbügel- bzw. Aufnähpates) eingesetzt. PRINTPERFEKT® 226 FF ist druckfertig und muss nur noch mit geeigneten BEZAPRINT Farbpigmenten im gewünschten Farbton coloriert werden.

Durch Zusatz von z. B. Diammonphosphat-Lösung kann die Viskosität von PRINTPERFEKT® 226 FF so weit herabgesetzt werden, dass die Farbpasten auch in der Spritz- und Pinseltechnik verarbeitbar sind.

### **Anwendungsempfehlung und Verarbeitung**

#### **Materialbeschaffenheit / Substrate**

PRINTPERFEKT® 226 FF ist auf einer Vielzahl der heute üblichen Textilqualitäten sehr gut 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 (z. B. Thermomigration von Dispersionsfarbstoffen).

#### **Rezepturempfehlung**

Farbdruck auf helle Textilien      PRINTPERFEKT® 226 FF + 0,1 - 5,0 % BEZAPRINT-Pigmentfarben  
(Fluorfarben 10 - 20 %, ggf. mit Fixiererzusatz)

Wir empfehlen, PRINTPERFEKT® 226 FF vor Gebrauch aufzurühren; Farbzusätze sind homogen mit der Basispaste zu vermischen.

#### **Additive und Hilfsmittel**

##### TUBASSIST FIX 120 W

Durch den Zusatz von 3 - 5 % TUBASSIST FIX 120 W kann bei Fixiertemperaturen von 120 - 150 °C eine weitere Verbesserung der Wasch- und Reibechtheiten erzielt werden. Der Zusatz von Fixierer sollte erst unmittelbar vor dem Verarbeiten erfolgen. Die vermischten Druckpasten müssen innerhalb von zwei Arbeitstagen verbraucht werden. Der Fixierer reagiert dann ohne Viskositätsanstieg in der Paste ab und ist nicht mehr wirksam.

##### 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.

## BEZAPRINT-Farbpigmente

Zur Einfärbung von PRINTPERFEKT® 226 FF empfehlen wir, 0,1 - 5,0 % BEZAPRINT-Pigmente (10 - 20 % BEZAPRINT FL-Farben) zuzusetzen.

### **Verdünnen/Verdicken**

Im Allgemeinen nicht erforderlich; ggf. kann Viskositätsverringern durch geringen Wasserzusatz (bis 5,0 %) oder Zusatz von Diammonphosphat-Lösung erfolgen. Viskositätserhöhung ist durch homogenes Einrühren von 0,1 - 0,5 % TUBIVIS DRL 170 möglich und wird vor allem empfohlen, wenn durch hohe Farbstoffzusätze ein starker Viskositätsverlust aufgetreten ist.

### **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 (z. B. Spülmittel) eingeweicht und mit scharfem Wasserstrahl ausgespült, ausgehärtete Pastenreste sind nur noch mechanisch entfernbar.

### **Druckverfahren**

In allen gängigen Siebdruckverfahren einsetzbar; Siebgewebe Polyester-Monofil 34 - 90 S/T, vorzugsweise 43 - 62 S/T, abhängig von Design und Warenqualität.

### **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.

#### Richtwerte für Trocknung + Fixierung mit Heißluft

	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.

**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: April 2023**

**CHT Germany GmbH**

**Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Germany**

**Telefon: +49 7071 154-0, Fax: +49 7071 154-290, Email: [info@cht.com](mailto:info@cht.com), Homepage: [www.cht.com](http://www.cht.com)**