

® PRINTPERFEKT BLANC FLEX

Charakterisierung	Druckfertige, heißfixierende Weißpaste auf wässriger Basis; für hochdeckende Weißdrucke oder pastellfarbige Buntdrucke auf dunklen, <u>elastischen</u> Textilqualitäten
Chem. Aufbau	Weißpigmentierte Basispaste; Compound aus Kunststoffdispersionen, Verdicker und Additiven, benzin- und phthalatfrei
Aussehen	Weißer, hochviskose Paste
Ionogenität	Anionaktiv
pH-Wert	7,6 - 9,5
Viskosität	18.000 - 26.250 mPa·s (Brookfield RVT 20/6)
Lagerung	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 °C bis + 25 °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

Verarbeitung / Fixierung

PRINTPERFEKT BLANC FLEX ist druckfertig und wird üblicherweise direkt als deckende Weißpaste eingesetzt. Bedarfsweise kann PRINTPERFEKT BLANC FLEX für pastellfarbige Buntdrucke mit Farbpigmenten, z. B. COLORMATCH-Farbstoffen, coloriert werden. In Abmischung mit anderen Weißpasten dient PRINTPERFEKT BLANC FLEX zur Erhöhung der Flexibilität.

Für besondere Echtheitsansprüche oder bei kritischen Warenqualitäten kann den Druckfarben Fixierer zugesetzt werden, wobei die Flexibilität unter Umständen herabgesetzt wird.

Wir empfehlen, PRINTPERFEKT BLANC FLEX vor Gebrauch aufzurühren; Farbzusätze bzw. Kombinationen mit Kleberdispersionen sind homogen mit der Basispaste mittels geeigneter Rührwerke zu vermischen.

Üblicherweise erfolgt die Fixierung der Drucke mittels Trockenhitze im Bereich 130 - 160 °C. Für spezielle Ansprüche mit herabgesetzter Fixiertemperatur bzw. verkürzter Fixierzeit kann TUBASSIST FIX 104 W als spezieller Niedertemperaturvernetzer nach Vorprüfung eingesetzt werden.

® = Eingetragenes Warenzeichen

Filmeigenschaften / Warengriff

PRINTPERFEKT BLANC FLEX ergibt trotz des guten Deckvermögens sehr weiche und flexible Weißdruckeffekte, vor allem auf dehnbaren Maschenstoffen und Elastikqualitäten.

Druckeigenschaften / Echtheiten / Sonstiges

PRINTPERFEKT BLANC FLEX lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren gut verarbeiten, wobei bestmögliches Abdeckvermögen und Weißgrad durch Druck an letzter Position resultiert.

Weißdrucke mit PRINTPERFEKT BLANC FLEX ergeben brillante, gut deckende Weißeffekte mit sehr gutem Echtheitsniveau und zeichnen sich durch die hohe Flexibilität auf elastischen Warenqualitäten aus. Sehr gut ausgeprägt ist ebenfalls das Haftvermögen auf vielen schwer benetzbaren Textilqualitäten, wie beispielsweise dichte Webwaren für Freizeitkonfektionen.

Anwendungstechnik

Anwendungsgebiete

PRINTPERFEKT BLANC FLEX wird hauptsächlich für deckende Weißdrucke auf dunklen, dehnbaren Maschenwaren und flexiblen Elastikstoffen eingesetzt. Im Siebdruck auf dichte Webwaren, z. B. Freizeitbekleidung, weist PRINTPERFEKT BLANC FLEX meist eine sehr gute Benetzung und Haftung zur Ware auf.

Anwendungsempfehlung und Verarbeitung

Materialbeschaffenheit / Substrate

PRINTPERFEKT BLANC FLEX ist auf einer Vielzahl der heute üblichen Textilien, vorzugsweise auf elastischen Textilqualitäten, 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).

Eine Verbesserung diesbezüglich kann meist durch Verringerung der Fixiertemperatur und entsprechend verlängerter Fixierzeit erreicht werden; ggf. lässt sich mit Hilfe eines niedertemperaturvernetzenden Fixierers die Fixiertemperatur zusätzlich herabsetzen.

Additive und Hilfsmittel

TUBASSIST FIX 120 W

Durch den Zusatz von 5 - 8 % TUBASSIST FIX 120 W kann bei Fixiertemperaturen von 120 - 150 °C eine gute Waschechtheit ohne Formaldehydbelastung 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.

TUBASSIST FIX 104 W

Durch Zusatz von 1 - 2 % TUBASSIST FIX 104 W kann bereits bei Trocknungstemperaturen deutlich unterhalb 120 °C eine gute Waschechtheit erzielt werden. Der Zusatz von Fixierer sollte erst unmittelbar vor dem Verarbeiten erfolgen. Die vermischten Druckpasten müssen innerhalb eines halben Arbeitstages (2 - 4 Std.) verbraucht werden, da der Fixiererszusatz zu einem starken Viskositätsanstieg der Druckpaste führt.

COLORMATCH-Farbpigmente

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

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. Leicht angetrocknete Pastenreste bzw. Farbantönungen auf dem Schablonenlack können mittels geeigneter Haushaltsreiniger (z. B. Spülmittel) eingeweicht werden: ausgehärtete Pastenreste sind nur noch mechanisch zu entfernen. Zu empfehlen ist, die Beständigkeit der Siebschichten gegenüber den eingesetzten Reinigungsmitteln vorzuprüfen.

Druckverfahren

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

Bestmögliche Deckkraft und höchster Weißgrad wird durch Druck an letzter Position erzielt.

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. Hierbei 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 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