

KULLANIM ALANI VE ÖZELLİKLERİ

- Tekstil baskı uygulamalarında aşınmaya uygun şekilde boyanmış kumaşlar üzerine yüksek renk verimliliğine sahip yumuşak tuşeli baskılar elde edebilmek için kullanılan aşındırma sistemli su bazlı baskı boyasıdır.
- Baskı süresince kurumaz ve çok rahat bir kullanımı vardır. Kalıpları tıkamaz.
- Belirtilen şartlarda fikselenir ise kuru-yaş sürtünme ve yıkama haslıkları yüksektir.



FİZİKSEL - KİMYASAL ÖZELLİKLERİ

Görünüş	: Beyaz Pasta
pH	: 8 - 9 [20 °C]
Yoğunluk	: 1.50 g/cm ³ [20 °C]
Viskozite	: [20 °C] sp: 7, rpm: 20 Brookfield + : > 7.500 [mPa.s]

UYGULAMA

Baskı

En iyi netice için 43-63T numaralı ipek tavsiye edilir. Renklendirmek için kullanılan pigment konsantre boyaların renk verimliliği ve kalitesinin baskı ve yıkama sonuçlarına direkt etkisi olduğuna dikkat ediniz.

Aşındırma Aktivatörü

Kullanımdan önce PC-7400 aşındırma aktivatörü PC-021 printcharge discharge beyazın içerisine eklenmelidir. Karışım oranları bu broşürün içerisinde bulunan Karışım bölümünde belirtilmiştir.

Karışım

PC-021 Printcharge aşındırma beyaz ile aşındırma baskı efekti alabilmek için tavsiye edilen karışım;

PC-021 Printcharge Aşındırma Beyaz	1 Kg (1000 Gr)
PC-7400 Aşındırma Aktivatörü	4-6% (40-80 Gr)

Aktivatör, kullanılacak rengin içine, iyi havalandırılmış bir ortamda iyice karıştırılmalıdır.

PC-021 Printcharge aşındırma beyaz içerisine, aktivatör ilave edildikten sonra işletme sıcaklıkları dikkate alınarak en geç 8 saat içerisinde tüketilmelidir. Aksi takdirde pat bozunur ve renk değişimi meydana gelir.

Yıkama sonrası baskı yüzeyinde meydana gelebilecek tüylenmeleri önlemek için PC-021 Printcharge aşındırma beyaz içerisine, (1-3%) S-7100 Çapraz Bağlayıcı / Soğuk Fiksator ilave edilebilir.

Viskoziteyi düşürmek için kesinlikle su kullanılmamalıdır.

Her kullanımdan önce iyice karıştırın.

Tavsiye edilmeyen hiçbir katkı malzemesi kullanılmamalıdır.

ÖNEMLİ

Burada verilen bilgiler sadece bu broşürdeki ürünle ilgilidir ve kullanım amacına yönelik bilgilendirme amacı taşır. Tüm kumaşların ve baskıların üretim koşulları altında önceden test edilerek, kabul edilebilir sonuç ve dayanıklılık sağlandığına emin olunması önemlidir.

Fikse

160 – 180 °C sıcaklıkta, 2 dakika fikse yapılmalıdır.

Yıkama

Seri üretime geçmeden önce talep edilen yıkama testlerini yapınız. Yıkama testleri fikse yapıldıktan 24 saat sonra yapılmalıdır.

En iyi yıkama sonuçlarının elde edilebilmesi için kurutucu (fikse) fırınının hız ve ısı ayarlarının istenilen seviyelerde olmasına önemle dikkat ediniz.

Emülsiyon

Su bazlıya uygun birçok çeşit direkt uygulanan emülsiyon kullanılabilir. Kalıpların sertleştirilmesi için Seritex sertleştirici tavsiye edilir.

GÜVENLİK ve DEPOLAMA

Raf ömrünü maksimum seviyede tutulması için 5°C ve 30°C aralıklarında kuru yerde depolanmalıdır. Bu ısı aralıklarının dışında depolanan ürünlerde performans kaybı yaşanabilir. Donmaya karşı koruyun.

Üretim tarihinden itibaren 12 ay içerisinde tüketilmelidir.

Serimak ürünlerinin güncel uygunluk belgeleri ile ilgili lütfen Serimak veya tedarikçiniz ile irtibata geçiniz.

Ayrıca kullanıcıların, baskı esnasında başka boyalarda veya katkı maddelerinde kullanılan, ragle sıyırıcı, karıştırma spatulaları veya kurutuculardan eser miktarda yasaklı madde, ftalat bulaştırabileceklerini unutmamalıdır.

AMBALAJ

30 / 60 kg.lık ambalajlar halinde mevcuttur.

