

PRINTPERFEKT® TOPCOAT

Charakterisierung

Formaldehydfreie, heißfixierende Siebdruckpaste auf wässriger Basis zur Erzielung von matten Effekten. PRINTPERFEKT® TOPCOAT kann im Überdruck das Echtheitsniveau und die Oberflächencharakteristik verbessern.

Chem. Aufbau

Wässrige Polyurethandispersion, Verdicker und Additive

Aussehen

Weißer Paste

Viskosität

10.000 - 15.000 mPa·s (Brookfield RVT 20/5)

pH-Wert

8,5 - 9,0

Lagerung

Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 °C bis + 40 °C in original verschlossenen Gebinden mindestens 12 Monate haltbar. Vor Frosteinwirkung und übermäßiger Wärme schützen; nach Einwirkung von Temperaturen um den Gefrierpunkt treten bleibende Veränderungen auf. Angebrochene Gebinde müssen gut verschlossen werden. Vor Entnahme mit geeigneten Rührwerkzeugen homogenisieren.

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® TOPCOAT können Mattierungs-Effekte ohne Abtrübungen realisiert werden. Der Druck ist transparent und elastisch. Drucke mit PRINTPERFEKT® TOPCOAT weisen eine angenehm trockene und weiche Oberflächencharakteristik auf. Ein Überdruck mit PRINTPERFEKT® TOPCOAT kann das Echtheitsniveau signifikant verbessern.

PRINTPERFEKT® TOPCOAT besitzt gute Laufeigenschaften und erzielt aufgrund der optimierten Pastenviskosität einen ausgeprägten Oberflächendruck.

Anwendungstechnik

Druckpastenvorbereitung / Druckbedingungen

Um ein optimales Druckergebnis zu erzielen, sollte PRINTPERFEKT® TOPCOAT unverdünnt eingesetzt werden. Um PRINTPERFEKT® TOPCOAT zu vernetzen muss dem Produkt 3 – 6 % TUBASSIST FIX 120 W mittels geeigneter Rührwerkzeuge zugesetzt und homogenisiert werden. Wichtig für einen guten Effekt sind optimale Druckbedingungen, die einen ausgeprägten Oberflächendruck und einen hohen Pastenauftrag gewährleisten. Dafür empfiehlt es sich monofiles PES-Gewebe Nr. 36 - 43 T/S einzusetzen.

® = Eingetragenes Warenzeichen

Verfahrensgang

PRINTPERFEKT® TOPCOAT wird vorzugsweise in den üblichen Siebdruckverfahren eingesetzt.

- Drucken
- Trocknen/Fixieren bei 150 - 160 °C, 5 - 3 Min.

Je höher der Pastenaufdruck, desto niedriger sollte die Trocknungstemperatur gewählt werden, um Schaumbildung während des Trocknungsvorganges zu vermeiden.

Besonderheiten

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung des Druckpastensystems 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: Juni 2019

CHT Germany 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