TRANSLAC BOND 55

Charakterisierung	Siebdruckfähiger Dispersionskleber zur Herstellung thermoübertragbarer, glänzender Lack- und Metalliceffekte auf Textilien
Chem. Aufbau	Hotmelthaltiges Compound aus Kunststoffdispersionen, Verdickersystem und Additiven
Aussehen	Hochviskose, weiße Paste
Ionogenität	Anionaktiv
pH-Wert	7,0 - 9,5
Viskosität	33.200 - 47.200 mPa·s
Lagerung / Lagerzeit	Bei sachgemäßer kühler Lagerung zwischen + 5 °C bis + 40 °C in original verschlossenen Gebinden mindestens 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

TRANSLAC BOND 55 ist eine gebrauchsfertige, siebdruckfähige Kleberdispersion für das Bedrucken von Textilien, Metallicfolien oder Releasepapieren. Nach Trocknung im Bereich 80 - 100 °C, 5 - 2 Min., kann die Übertragung der Effektschicht mittels Transferprozess erfolgen.

Filmeigenschaften / Beständigkeit

TRANSLAC BOND 55 ermöglicht die einfache Herstellung transferierbarer Metalliceffekte oder farbiger Druckmotive auf Textilien, wobei in der Regel eine sehr gute Substrathaftung sowie eine Waschbeständigkeit bis 40 °C (bei Metallic 40 °C Feinwäsche) erzielt wird.

Rheologie / sonstige Eigenschaften

TRANSLAC BOND 55 lässt sich leicht und konturenscharf aus den Drucksieben (18 - 38 Fäden/cm) ausdrucken.

Systemübersicht

Metallisch glänzende Folientransfers Hierzu wird TRANSLAC BOND 55 motivgemäß auf geeignete Textilsubstrate aufgedruckt und nach der Trocknung in einem zweiten Verfahrensschritt mit speziellen Metallicfolien (z. B. Firma Leonard Kurz GmbH, 90763 Fürth) in der gewünschten Farbe überbügelt. Nach Abkühlung wird die Folie vom Textil abgezogen, wodurch die Metallicschicht auf das Textil übertragen wird.
Alternativ kann der Kleber auch direkt auf die metallisierte Seite der Folie aufgedruckt werden. Nach Trocknung können die zugeschnittenen Motive auf Textil aufgebügelt werden.

Druck kombiniert mit Flockeffekten Das Motiv wird mit nicht thermoplastischen Pigmentpasten (evtl. mit Zusatz von TUBASSIST-Fixierer) gedruckt. Für den Flockeffekt wird in letzter Position TRANSLAC BOND 55 motivgemäß aufgedruckt. Nach der Trocknung bügelt man bei 180 °C 20 Sek. Flocktransferpapier auf. Das Trägerpapier wird nach dem Abkühlen entfernt.

Ein- und mehrfarbige Drucktransfers TRANSLAC BOND 55 wird eingefärbt und auf ausgewählte Releasepapiere aufgedruckt. Die spiegelverkehrt aufgedruckten Motive können anschließend mit üblichen Transferpressen mittels Hitze und Druck auf Textilien oder andere geeignete Substrate übertragen werden. Es resultieren Farbtransfermotive mit begrenztem Deckvermögen, die vor allem für schnelle, einfache Dekorationseffekte und Fashionartikel eingesetzt werden.

Anwendungstechnik

Materialbeschaffenheit / Substrate

Mit TRANSLAC BOND 55 hergestellte Metallic-, Flock- oder Farbtransfers sind auf flächenstabilen Textilqualitäten und anderen temperaturbeständigen Substraten einsetzbar. Zur Erzielung gut übertragbarer und konturenscharfer Motive müssen die eingesetzten Substrate trocken, sauber und möglichst frei von Hilfsmittelresten oder Präparationsauflagen sein. Grundsätzlich empfehlen wir, die Materialien bezüglich ihrer Eignung vorzuprüfen.

Rezepturempfehlung

Je nach Anspruch wird TRANSLAC BOND 55 unpigmentiert oder mit COLORMATCH-Farbpigmenten eingefärbt verwendet.

Bedarfweise kann TRANSLAC BOND 55 bis zu 10 % mit Wasser verdünnt werden. Eine Erhöhung der Viskosität kann durch Zusatz von TUBIVIS-Verdickern erfolgen.

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 entfernbar. Zu empfehlen ist, die Beständigkeit der Siebschichten gegenüber den eingesetzten Reinigungsmitteln vorzuprüfen.

Druckverfahren	Textilien werden üblicherweise mit Flachdruckmaschinen, auf speziellen Karusselldruckmaschinen sowie im Handdruck bedruckt. Als Siebgewebe werden Polyester-Monofil-Siebe, Bereich 18 - 38 Fäden/cm, bevorzugt 24 - 34, empfohlen. Je nach Siebgröße hat sich ein leichter Absprung bewährt, um eine zu starke Penetration der Pasten in das Textil zu vermeiden. Für Farbtransfers werden ausgewählte Releasepapiere mit Vakuum-Flachbettmaschinen oder auch im Handdruck bedruckt. Zur Verbesserung der Benetzungseigenschaften auf stark abweisendem Trägerpapier kann der Zusatz von 0,5 - 1,0 % Netzmitteln vorteilhaft sein. Bei den Transferverfahren muss das Druckmotiv spiegelverkehrt aufgedruckt werden.
Trocknung	Zwischen 80 - 100 °C, 5 - 2 Min., abhängig von Druckpastenmenge und Wärmeübertragung im Trockner. Trocknung bei Raumtemperatur (ca. 2 - 6 Std., abhängig von Schichtdicke und Raumtemperatur) ist möglich. Eine Voraktivierung des Klebers durch zu hohe Trocknungstemperaturen (> 110 °C) bzw. zu lange Trocknungszeiten sind zu vermeiden, da hierdurch die späteren Transfereigenschaften beeinträchtigt werden können.
Transferieren	Mit handelsüblichen Bügelpressen im Bereich 170 - 180 °C, 30 - 20 Sek., mittlerer Druckbereich (100 - 250 p/cm²)

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: November 2016
Borchert + Moller GmbH & Co.KG
Kreuzäckstr. 11-13, 72401 Haigerloch, Deutschland
Telefon: 07474/9565-0, Fax: 07474/9565-35
Email: info@borchert-moller.de, Homepage: www.borchert-moller.de