Produkt Information

NPT 0992 High Density Base

NPT BC 0992

High Density Base

Produktübersicht:

NPT 0992 High Density Base wird für die Herstellung von dickschichtigen Textildrucken empfohlen. Bei korrekter Anwendung entstehen extreme hohe Druckschichten mit scharfkantigen, klaren Konturen, welche auch nach der Hitzefixierung erhalten bleiben. Es wird empfohlen nur ein Minimum an Farbpigmenten zuzugeben um die gewünschte Farbe zu erhalten, da die maximale Deckkraft im Wesentlichen durch die hohe Schichtdicke gewährleistet wird. Für die Pigmentierung können bis zu 10% QMX-Standardfarben zugemischt werden, diese sollte man wenn möglich den XOLB Farben vorziehen.

Druckempfehlung:

Für die Schablone empfehlen wir Polyestergewebe mit 27-34 S, dünne Gewebestärken ergeben einen weicheren Griff und eine geringere Ausbildung des Fadenabdrucks. Gute Ergebnisse erzielt man mit einer Gewebespannung von 24 Newton.

Schicht:

Um den gewünschten dreidimensionalen Charakter zu erhalten, sollte die Schichtstärke der Schablone ca. 200 bis 700 µm haben. Mit höheren Schichtstärken werden analog höher Druckschichten erzielt, hierzu eignet sich insbesondere die Verwendung von Kapillarfilmen.

Zusätze:

Die Zugabe von Additiven wie z.B. Reducern ist mit diesem Farbsystem generell nicht empfohlen. Maximal die Zugabe von 1-2% Viskositäts Verzögerer (BA0000) ist empfohlen wenn eine schärfere Kontur gewünscht wird.

Druck Empfehlung:

Verwenden Sie nur scharfe Rakeln mit 75-80 Shore Härte. Der Rakelwinkel und der Rakeldruck müssen so gewählt werden, dass ein sauberer Ausdruck gewährleistet ist, hierbei ist zu beachten, dass die Farbe nicht in das textile Gewebe eingepresst wird, sondern vielmehr nur aufgetragen wird. Die Rakelgeschwindigkeit sollte für das Drucken als auch für das Fluten möglichst langsam eingestellt werden. Der Absprung der Schablone sollte so gering wie möglich eingestellt werden. Achten Sie darauf, dass die Schablone nach dem Druck möglichst langsam abgehoben wird, damit sich die Schablone sauber vom Druck ablösen kann.

Borchert + Moller GmbH & Co.KG • Flock- u. Drucktechnik, Wandbeläge • Kreuzäckerstraße 11-13 • D-72401 Haigerloch-Stetten
Telefon +49-(0)7474-9565-0 • Telefax +49-(0)7474-9565-35 • e-mail: info@borchert-moller.de • www.borchert-moller.de • HRA 548

Bei High Density Drucken sind die exakten Einstellparameter ausschlaggebend für einen guten scharfkantigen Druck und guter Farbauslösung aus der Schablone. Wir empfehlen diesen Druck immer als letzten in der Druckreihenfolge bei mehrfarbigen Motiven. Sollte dies nicht möglich sein, dann muss dieser mittels Zwischentrockner so stark fixiert werden, dass dieser durch die nachfolgenden Drucke nicht beschädigt wird.

Trocknung:

Eine vollständige Trocknung ist für eine gute Waschbeständigkeit der Drucke zwingend, hierzu sollte der Druck mind. bei 160°C fixiert werden. Je nach Schichtstärke sind längere Trocknungszeiten bzw. höhere Temperaturen notwendig.
In jedem Fall empfehlen wir Ihnen hierzu vorab eigene Waschtest durchzuführen.

Reinigung:

Bomo Powerclean

Borchert + Moller GmbH & Co.KG • Flock- u. Drucktechnik, Wandbeläge • Kreuzäckerstraße 11-13 • D-72401 Haigerloch-Stetten
Telefon +49-(0)7474-9565-0 • Telefax +49-(0)7474-9565-35 • e-mail: info@borchert-moller.de • www.borchert-moller.de • HRA 548