



Produkt Information

Nylon Haftvermittler

MF-66

Additiv für den Druck auf Nylonstoffen

Produktübersicht:

MF-66 Nylon Bonding Agent ist ein Zusatz um mit Plastisol Druckfarben auf Nylon oder beschichtete Stoffen eine bessere Haftung zu erzielen. Da es eine Vielzahl unterschiedlich Beschichtungen gibt, um Textilien wasser- oder schmutzabweisend auszurüsten, ist in jedem Fall ein Vorversuch dringend empfohlen.

Mischungsverhältnis:

12% MF-66 in die entsprechende Menge Plastisolfarbe nach Gewicht einmischen.
Multiplizieren Sie die gewählte Farbmenge x 0.136 um die notwendige Menge MF-66 zu erhalten.
Achten Sie darauf, dass der Behälter mit dem MF-66 nach dem Gebrauch immer wieder sehr gut verschlossen wird.

Drucken:

MF-66 wird in einer Menge von 10-12% per Volumengewicht in die noch nicht modifizierte Plastisolfarbe eingemischt (1 Teil MF-66 auf 7 Teile Farbe). Die richtige Mischung ist absolut wichtig um ein gutes Ergebnis zu erzielen. Beide Produkte müssen sehr gut vermischt werden. Die Zugabe von MF-66 verringert die Viskosität der Plastisolfarbe. Nylogewebe sind in der Regel nicht saugfähig, wodurch die gedruckte Farbe meistens auf der Oberfläche aufliegt. Ein starker Farbauftrag ist somit nicht notwendig um eine gute Deckung zu erzielen. Die Auswahl von gröberen Geweben sollte in Abhängigkeit der Konturschärfe stehen und ist in der Regel eher von Nachteil. Alle weiteren Druckprozesse wie Kopierschicht, Schablone, Raket Shore und Siebspannung sind wie gewohnt durchzuführen. Für den Druck empfehlen wir wenn möglich Spannrahmenpaletten oder ähnliche geeignete Niederhalter für Nylonjacken zu verwenden. Wenn Nylogewebe mehrfarbig bedruckt und mit Zwischentrockner getrocknet werden, ist eine Vorschrumpfung durch kurzes Antrocknen mit dem Zwischentrockner empfohlen. Dies ist notwendig um möglichst passgenaue Drucke zu erreichen.

Schablonen:

Verwenden Sie übliche Kopierschichten für Plastisol oder entsprechende Kapillarfirme.

VELOURDECOR • FIBRE-WALL • BOMOPRINT

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

Topfzeit:

Mischungen mit MF-66 und Plastisol haben eine Topfzeit von 4-6 Stunden, innerhalb dieser Zeit sollte die Druckfarbe aufgebraucht sein. Mischen Sie wenn möglich immer nur die für den Auftrag notwendige Farbmenge bzw. die in dieser Zeit benötigte Farbmenge an. Gemischte Farbreste dürfen nicht in das Original Gebinde zurückgefüllt werden. Gemischte Farbreste müssen entsorgt werden.

Zwischentrocknung:

Die Parameter variieren zwischen den unterschiedlichen Trocknertypen. Flashen Sie 2-3 Sekunden. Die Druckfarbe sollte eine Temperatur von 65 bis 121°C erreichen. Die Drucke sollten danach trocken und nicht mehr klebrig erscheinen.

Trocknung:

Die Trocknung erfolgt regulär bei 162°C über 60-90 Sekunden in Abhängigkeit des Trockners und der gedruckten Farbmenge. Ein größerer Farbauftrag benötigt selbstverständlich mehr Trocknungsenergie.

Reinigen:

Benutzen Sie „Bomo Powerclean“ oder andere handelsübliche Produkte für Plastisol.

Wichtiges:

Nylon Bond MF-66 ist nicht phthalatfrei, dies gilt entsprechend für alle Mischungen. Sollte phthalatfrei als Anforderungsprofil stehen, sind weitere Prüfungen zwingend notwendig, um Den Gehalt der Phthalate im Labor zu bestimmen.

Reinigung:

Bomo Powerclean um Farbreste aus der Schablone zu waschen.

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.

VELOURDECOR • FIBRE-WALL • BOMOPRINT

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