



Teknik Bilgi Formu

- **Printex Aqua Puff**
- **Su Bazlı // Kabartma Efektli Veren Baskı Patı**

ÜRÜN TANIMI

- **Printex Aqua Puff**, Su Bazlı // Şeffaf // Kumaş üzerine Kabartma efektleri oluşturmak için kullanılan, standart ısılarda sonuç veren su bazlı kabartma patıdır.
- Printex Aqua Puff ortam ısısından etkilenmeden kalıpta rahatlıkla çalışır.
- Otomatik baskı makinalarında veya masa baskılarında rahatlıkla yüksek verimde kullanılabilir.
- Yüksek renk verimine sahiptir. Ürün içine Turamin Renk Pastaları ilavesi ile çok canlı ve parlak renkler elde edilebilmektedir.
- Ürünümüz ekolojiktir. Pvc –ftalat- formaldehid-APEO içermez.

KİMYASAL ve FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

GENEL BİLGİLER

Fiziksel durum : Pasta

Renk : Opak –Şeffaf / Sarımsı

Koku : Karakteristik

Ph : 8.5-9.5

Parlama noktası : ND.(Mevcut değil.)

Patlama sınırı : ND.(Mevcut değil.)

Yoğunluk : 1.15-1.25 g/ cm³ 20°C

Viskozite : 35.000-45.000 cPs (Haake viskozimetresi Sp 6/20 rpm) 20°C



Teknik Bilgi Formu

UYGULAMA ÖZELLİKLERİ ve METODLARI

- Printex Aqua Puff baskı boyası kalıpta kuruma yapmaz.
- Çok renkli baskı sonuçları için açık zeminlerde rahatlıkla kullanılabilir.
- Özellikle sıcak iklim koşullarında su bazlı boyaların çalışma zorluğu oluşturduğu koşullarda rahat çalışma imkanı ve yüksek verim sağlar.
- Yıkama ve sürtme haslıkları optimum seviyededir.
- Turamin pigment konsantreleriyle %3-5 oranında renklendirilebilir.
- Daha yüksek oranda pigment ilavesi yapılması durumunda haslık kontrolleri yapılmalı gerekli durumlarda **Printex Fixirer New** ilave edilmelidir(%1-3).
- Yumuşaklık istenirse % 3- 5 oranında **Printex Eco Yumuşatıcı** ilave edilebilir.
- İnceltme gereken durumlarda **1-5%** oranında **Antidry** ilavesi ile inceltme yapılabilir.
- Kıvamlaştırma istenmesi durumunda **Thickener** ilave edilebilir.

Raf Ömrü :

Donmaya karşı korunmalı, direkt güneşten uzak tutulmalıdır. Kapalı ambalajda **1 yıl**.

Tavsiye Edilen İpek Numaraları:

İstenilen baskı sonuçlarına göre farklı ipek numaralarıyla çalışılabilir.

Opak(örtücü) baskı sonuçları için: 43-55T

Açık zemin baskı sonuçları için: 62-77T

İnce tramlar için: 90T



Teknik Bilgi Formu

Fiksaj:

Fikse tüneline(makina): 130°C – 150°C de ortalama 1,5 - 2 dakika fiksj gerekmektedir.

Printex grubu baskı boylarının fiksj işlemleri muntazam bir şekilde yapılmalıdır.

Baskı sonrası son fiksj işlemin verilen optimum değerlerinde uygulanmalıdır.

Muntazam yapılmayan fiksj işlemleri baskı yüzeyinde yapışkanlık hissedilmesine sebep olur.

Fiksaj işleminin tam yapılmaması baskı haslıklarında sorun yaşanmasına sebep olur.

Optimum yıkama haslıkları için son fiksj işleminin minimum 130 derecede 2 dakika yapılması tavsiye edilmektedir.

Not 1: Seri üretime geçilmeden evvel tüm baskı testleri yapılmalıdır. Bu teknik föyde verilen bilgiler tavsiye niteliğinde olup garanti teşkil etmez, farklı baskı ortam ve teknolojileriyle farklı sonuçlar ortaya çıkabilir.

Not 2: Baskı sonrası fiziki kalite kontrol testlerinin (baskı yıkama dayanımı, sürtme haslığı vb.) teknik föyde belirtilen şartlarda fikseleme yapıldıktan en az 48 saat sonra yapılması gerekmektedir.

Güvenlik

Bu ürün kullanılırken, **Güvenlik Bilgi Formunda** verilen bilgiler ve öneriler incelenmelidir. Kimyasalın kullanımı için gerekli tedbirler hassasiyetle alınmalıdır.

ONAY