



Teknik Bilgi Formu

- **Printex Mega Bond**
- **Su Bazlı // Varak Yıldız Tutkalı**

ÜRÜN TANIMI

- **Printex Mega Bond**, su bazlı, yüksek yıkama haslığı, rahat söküm sağlayan varak yıldız tutkalıdır.
- Printex Mega Bond ortam ısısından etkilenmeden kalıpta rahatlıkla çalışır.
- Otomatik baskı makinalarında veya masa baskılarında rahatlıkla yüksek verimde kullanılabilir.
- Ürünümüz ekolojiktir. Pvc -ftalat- formaldehid-APEO içermez.

KİMYASAL ve FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

GENEL BİLGİLER

Fiziksel durum : Pasta

Renk : Şeffaf-Beyaz

Koku : Karakteristik

Ph : 7-8,5

Parlama noktası : Mevcut Değil.

Patlama sınırı : Ürünün patlama tehlikesi yoktur.

Yoğunluk : 1.15-1.25 g/ cm³ 20°C

Viskozite : 15000-20.000 cPs (Haake viskozimetresi Sp 5/20 rpm) 20°C



Teknik Bilgi Formu

UYGULAMA ÖZELLİKLERİ ve METODLARI

- Özellikle sıcak iklim koşullarında su bazlı boyaların çalışma zorluğu oluşturduğu koşullarda rahat çalışma imkanı ve yüksek verim sağlar.
- Maksimum yıkama haslığı ve parlaklık elde etmek için uygun kalitede bir varak kullanımı ideal şartlarda transfer işlemi gerçekleştirilmelidir.
- Transfer pres bantlarında ortalama 150-160 derece ısı ,2-3 atm basınç ve 10 saniye transfer süresi ideal sonuçlar verir.
- Yıkama ve sürtme haslıkları optimum seviyede olup kumaş yapısı,kumaş yüzeyinde ki tutkal miktarı,kullanılan varağın yıkama dayanımı,pres ısısı,pres basıncı ve transfer süresi baskı kalitesini etkileyen faktörlerdir.
- İnce tramlı desenler basılması istendiğinde varak tutkalının bir miktar inceltilecek kullanılması daha rahat ipekten geçmesini sağlayacak ve üretim verimi artacaktır.
- Bu tip durumlarda Printex Mega Bond içerisine Printex Anti-Dry (%3-5) ilave edilebileceği gibi benzer oranlarda Printex Aqua Base veya Printex Elasto Base ilave edilebilir.
- Tutkalın yüksek konsantre olmasından ötürü, yıkama haslıkları ciddi değişkenlik göstermez.

Raf Ömrü :

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

Fiksaj:

Fikse tüneline(makina): 130°C – 140°C de minimum 1-1,5 dakika fiksaj yeterli gelebilmektedir.

Varak tutkalının yüksek ısılarda uzun süre fikse işleminde kalması transfer esnasında varağın yapışmasında sorunlar yaratabilir.

Bu sebeple varak tutkalının bir boya gibi uzun süre yüksek ısı değerlerinde ısı görmesine gerek duyulmamaktadır.

Presleme esnasında oluşan basınç ve ısı ortamı varağın ve tutkalın kumaşa optimum seviyede tutunması için ideal şartları sağlayacaktır.



Teknik Bilgi Formu

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

