

Tampatex TRX



Версия 01
2013
02 апр.

Тампонная краска для натуральных и искусственных тканей таких, как хлопок, полиамид, полиэстр и эластан

Эластичная, с хорошей кроющей способностью, 2К-система, с хорошей устойчивостью к стирке и глажению, соответствует норме „California Proposition 65“, сертифицирована по Öko-Tex® Standard 100

Область применения

Материалы для печати

Тампонная краска Tampatex TRX предназначена для использования на следующих материалах:

- хлопок
- нейлон
- полиэстр
- полиамид (РА)
- эластан
- смесевые ткани

Так как названные материалы для печати могут иметь различия в отношении их печатных свойств даже в пределах одного сорта, необходимо проводить предварительные испытания относительно предусмотренной цели применения.

Области применения

Тампонная краска Tampatex TRX используется в тех случаях, когда отпечаток должен обладать великолепными свойствами устойчивости на натуральных и искусственных тканях.

Характеристики

Пропорции для смешивания

Перед началом печати в краску в правильной пропорции обязательно должен быть добавлен отвердитель НХ.

5 частей краски : 1 часть отвердителя

Сушка

Параллельно физической сушке – испарению использованных растворителей – происходит

отверждение красочного слоя за счет химической реакции полимеризации между краской и отвердителем. Ориентировочными данными для успешной реакции отверждения красочного слоя могут считаться следующие:

Время сушки

Укладка в стопу	20°C	20 секунд
Отверждение	20°C	7 дней
Время чаши	20°C	7- 8 часов

Химическая реакция полимеризации может быть ускорена за счет повышенных температур. Указанные параметры могут варьироваться в зависимости от материала, на который наносится печать, глубины клише, условий сушки и использованных вспомогательных средств.

Если при быстрой последовательности печати требуется производить надпечатку, то поверхность первого слоя краски может быть подсушена горячим воздухом (200°C в течение 2-3 секунд).

Общей рекомендацией при многослойной печати является следующая: перед нанесением нового слоя краски, лежащий ниже слой должен быть отвержден не окончательно. Если сушка отпечатка происходит при комнатной температуре, надпечатка должна произойти в течение 48 часов после нанесения первого красочного слоя.

Время чаши

«Время чаши» (период времени, в течение которого можно работать с приготовленной смесью) краски с отвердителем НХ при комнатной температуре (около 20°C) составляет 7-8 часов. Повышенные

Tampatex TPX

температуры при работе сокращают «время чаши».

В случае превышения указанных значений следует считаться со снижением адгезии и устойчивости, даже в том случае, если смесь еще кажется пригодной для печати.

Температура обработки и сушки не должна быть ниже 15°C, иначе при образовании красочного слоя могут возникнуть необратимые нарушения. Кроме того, следует избегать высокой влажности воздуха в течение первых часов после печати, поскольку отвердитель очень чувствителен к влаге.

Светостойкость

Для изготовления краски Tampatex TPX используются пигменты высокой светостойкости. За счет смешивания цветных оттенков с печатным лаком и особенно при просветлении оттенков с помощью белого в большинстве случаев следует считаться со снижением светостойкости и характеристик устойчивости к внешним воздействиям. Снижение этих свойств может произойти также с уменьшением толщины напечатанного красочного слоя.

Использованные пигменты устойчивы в отношении растворителей и пластификаторов.

Стойкость к внешним воздействиям

После надлежащего просушивания красочный слой обладает хорошей адгезией, устойчив к истиранию, царапинам и к целому ряду химических, масел, жиров и растворителей.

Разработанная специально для печати на натуральных и искусственных тканях 2-компонентная краска Tampatex TPX характеризуется очень высокой степенью эластичности. На таких субстратах как нейлон, полиэстр, эластан и смесевые ткани достигаются великолепные характеристики устойчивости к стирке, это становится особенно очевидным после многократных стирок: отпечатки демонстрируют лучшие свойства, чем,

например, ярлыки, сделанные трансферным способом.

Оптимальных характеристик устойчивости можно достичь по прошествии приблизительно 2 дней при температуре минимум 20°C. Ускорить этот процесс можно способом форсированной сушки, например, обжигом в печи или обработкой горячим воздухом.

Устойчивость Tampatex TPX к глажению превосходная; решающим моментом является устойчивость к температуре материала для печати. Текстильные ткани не требуют никакой специальной предварительной обработки. При печати на материалах, которые прошли специальную предварительную обработку, следует обязательно делать пробную печать.

Ассортимент

Основные оттенки - система Tampacolor

920	цитрон	950	фиолетовый
922	светло-жёлтый	952	ультрамарин синий
924	средне-жёлтый	954	средне-синий
926	оранжевый	956	ярко-синий
930	красная киноварь	960	сине-зелёный
932	алый	962	зелёная трава
934	кармин красный	970	белый
936	маджента	980	чёрный
940	коричневый		

Металлики, готовые к печати

191 серебро

Поскольку часто происходит печать на тёмных подложках, большинство цветных оттенков являются высококрасочными. Исключениями являются TPX 922, 936, 950 и 956. Такая комбинация дает возможность получать смесевые оттенки во всех известных системах смешивания и по Pantone Textile Color Guide.

Все оттенки можно смешивать между собой. Следует избегать смешивания с другими се-

Tampatex TPX



риями красок и вспомогательными средствами, чтобы сохранить индивидуальные особенности этого сорта.

Все основные оттенки занесены в базу Marabu-ColorFormulator (MCF). Они составляют основу для расчета индивидуальных рецептов для смешивания.

Все базовые оттенки этого сорта краски являются основой для смешивания по системам HKS®, PANTONE® и RAL®. Все рецепты содержатся в электронной программе смешивания оттенков Marabu-Color Manager.

Все использованные пигменты согласно их химической структуре не содержат никаких тяжелых металлов в соответствии с нормой DIN EN 71, часть 3 - Безопасность игрушек. Миграция определенных элементов.

Сертификат Öko-Tex® Standard 100

Основные оттенки Tampatex TPX 920-980, а также серебро 191 и лак 910 сертифицированы по стандарту Öko-Tex® Standard 100.

Номер сертификата 11.0.00714.

Дополнительные средства

Прозрачный лак

910 печатный лак

Вспомогательные средства

Отвердитель: НХ, не содержит ксилол

Пропорции: 5 частей краски : 1 часть отвердителя

Разбавитель: TPV 2, быстрый
TPV 3, медленный
TPV 9, медленный

Замедлитель: SV 1
VP, паста

Антистатическая паста: AP

Отвердитель добавляется к краске незадолго до начала печатного процесса.

Для регулирования печатной вязкости обычно достаточна добавка 10-15% разбавителя TPV 9. При быстрой последовательности печати может быть использован разбавитель TPV 2, при медленной - TPV 3.

Если печатаются особо мелкие изображения, то к краске можно добавить немного замедлителя SV1 или пасты-замедлителя VP. Слишком большое количество добавки ведет к затруднению в переносе красочной пленки с тампона на запечатываемый материал.

Внимание

Последующее разбавление краски, в которую добавлена смесь разбавителя с замедлителем, может производиться только чистым разбавителем.

Очистка

Для очистки красочных емкостей, клише и инструментов вручную можно использовать очиститель UR 3 (точка воспламенения 42°C) или очиститель UR 4 (точка воспламенения 52°C).

Клише

Для печати можно использовать фотополимерные клише (35-50 мкм), клише из керамики, тонкой стальной ленты и закаленный стали (10 мм). Рекомендованная глубина клише для стали - 22-26 мкм.

Печатный тампон

На основании нашего опыта могут быть рекомендованы все тампоны, обычно используемые в тампонной печати.

Жёсткость должна составлять минимум 6 Shore.

Tampatex TPX



Печатная машина

Tampatex TPX может использоваться для печати в машинах как с закрытой, так и с открытой системой подачи краски. В зависимости от типа печатной машины должен быть правильно выбран растворитель и подобрано количество его добавки в краску.

Рекомендация

Перед началом процесса печати краска должна быть тщательно перемешана.

Для того чтобы избежать засыхания краски во вскрытой емкости, сверху можно налить небольшое количество разбавителя, который перед началом печати примешивается в краску.

Маркировка

Для сорта краски Tampatex TPX и для ее вспомогательных и дополнительных средств имеются в наличии действующие паспорта безопасности согласно Предписаниям ЕС 1907/2006, которые информируют относительно существенных для безопасности данных, включая обозначение согласно действующему предписанию об опасных материалах и директивам Европейского Сообщества. Обозначение можно видеть также на соответствующей этикетке.

Точка воспламенения краски находится между 21° C и 100° C.

Примечание

Любая наша технологическая рекомендация в устной и письменной форме, или полученная посредством испытаний, соответствует текущей информации о нашем продукте и его использовании. Однако это не гарантирует его определенных свойств для конкретного применения. Поэтому Вы должны проводить собственные предварительные испытания, чтобы убедиться

в пригодности поставленного нами товара для конкретного процесса или использования.

Применение и технология использования продуктов не находятся под нашим контролем и поэтому целиком лежат на Вашей ответственности. Если, однако, возникнет какая-либо претензия, она будет распространяться только на то количество товара, которое было поставлено нами и использовано Вами, при условии, что какое-либо повреждение не произошло преднамеренно или в результате серьезной небрежности.