
ALPAPRINT WHITE NG ALPAPRINT CAT

Charakterisierung	Siebdruckfähiges Druckpastensystem auf Basis von Silikonpolymeren zur Herstellung von Silikondrucken auf Textil, zweikomponentiges System
Chem. Aufbau	Additionsvernetzende Silikonpolymere
Aussehen	Hochviskose, weiß eingefärbte Paste
Viskosität	1.100.000 - 1.300.000 mPa-s, thixotropiert
Härte Shore A	42 ° Shore A
Topfzeit	8 - 10 Std., Normklima
Lagerung	Bei sachgemäßer Lagerung zwischen + 5 bis + 30 °C in geschlossenen Originalgebinden ca. 12 Monate haltbar. Vor Frosteinwirkung und übermäßiger Wärme schützen. Angebrochene Gebinde müssen gut verschlossen werden.

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

Eigenschaften

Verarbeitung / Fixierung

ALPAPRINT WHITE NG ist die Basispaste des zweikomponentigen Systems und muss mit dem Platinkatalysator ALPAPRINT CAT homogen vermischt werden. ALPAPRINT WHITE NG ist bereits deckend weiß eingefärbt und ergibt hochdeckende Drucke.

Filmeigenschaften / Warengriff

ALPAPRINT WHITE NG ergibt sehr weiche Drucke mit hoher Elastizität, guter Deckkraft und angenehmem Warengriff.

Eigenschaften / Echtheiten

ALPAPRINT WHITE NG lässt sich in den üblichen Siebdruckverfahren ausgezeichnet verarbeiten. ALPAPRINT WHITE NG ergibt vor allem auf elastischen Textilsubstraten sehr dehnbare, rücksprungelastische und deckende Druckeffekte mit sehr gutem Echtheitsniveau. Mit Hilfe von Dickschichtschablonen lassen sich sehr weiche und dennoch stabile dreidimensionale, scharfkantige Drucke erzielen. Abhängig vom Substrat, weisen Drucke mit ALPAPRINT WHITE NG sehr gute Wasch- und chem. Reinigungsbeständigkeiten auf.

Anwendungstechnik

Verarbeitung

Richtrezeptur

ALPAPRINT WHITE NG
+ 1 - 3 % ALPAPRINT CAT, Standardempfehlung 2 %

Die beiden Komponenten ALPAPRINT WHITE NG und ALPAPRINT CAT werden im angegebenen Verhältnis gemischt und mit der Spachtel oder dem Rührwerk homogen verrührt.

Mit dem Mischen beginnt die Topfzeit, in der die Mischung verarbeitbar ist. Bei 21 °C ist die Mischung 8 - 10 Std. verarbeitbar. Höhere Temperaturen verkürzen die Topfzeit; bei niedrigeren Temperaturen verlängert sich die Verarbeitungszeit entsprechend.

Applikation

Die Silikonpasten können im Siebdruck mit Schablonengeweben zwischen 15 - 77 T/S-Geweben gedruckt werden. ALPAPRINT WHITE NG eignet sich hervorragend zur Erzielung von dreidimensionalen Druckeffekten bei Verwendung entsprechender Dickschicht-Schablonen.

Für mehrfarbige Dickschicht-Effekte kann die zuvor gedruckte Schicht mittels Infrarot-Zwischentrockner ange-trocknet werden. Hierbei ist darauf zu achten, dass die zu trocknende Schicht nicht komplett durchgetrocknet wird. Ein komplettes Durchtrocknen würde die Zwischenschichthftung behindern. Die Schicht ist ausreichend getrocknet, wenn sich diese noch „klebrig“ anfühlt.

Druckverfahren

In allen gängigen Siebdruckverfahren einsetzbar; Siebgewebe Polyester-Monofil 15 - 77 T/S, abhängig von Design und Warenqualität.

Topfzeit

Die mit dem Härter versetzte Druckpaste ist innerhalb 8 - 10 Std. zu verarbeiten. Die Topfzeitangabe bezieht sich auf eine Temperatur von 21 °C. Höhere Umgebungstemperaturen beschleunigen die Reaktion, niedrigere Temperaturen verlangsamen die Aushärtung.

Additive und Hilfsmittel

COLORMATCH SI -Farbpigmente

Zur Farbnuancierung von ALPAPRINT WHITE NG können 0,1 - 5,0 % COLORMATCH SI-Pigmente zugesetzt werden.

Verdünnen

Im Allgemeinen nicht erforderlich; ggf. kann eine Viskositätsverringere-rung durch Zusatz von 0,1 - 5,0 % ALPA-OIL V 50 oder aromatischen bzw. aliphatischen Kohlenwasserstoffen (z. B. Benzin) erfolgen.

Verdicken	Ein nachträgliches Verdicken bzw. Reduzierung der Fließeigenschaften kann durch Zugabe von 0,1 - 0,2 % KÖRAFORM TM zur fertigen Mischung erfolgen. Der Verdickungsprozess setzt langsam ein und ist nach ca. 10 Min. abgeschlossen. Dies verbessert vor allem das Auslösen der honigartigen Druckfarbe aus dem Sieb. Das Andicken reduziert jedoch gleichzeitig die Fließeigenschaften der Paste und somit den Oberflächenglanz.
Reinigen von Arbeitsgeräten	Zum Reinigen der Siebschablonen oder Siebdruckschablonen bzw. Arbeitsgeräte empfehlen wir KÖRASOLV GL, Benzin oder handelsübliche Plastisolreiniger. Ausgehärtete Druckpastenreste sind nur noch mechanisch entfernbar bzw. können nach dem Durchhärten abgezogen werden. Es ist zu empfehlen, die Beständigkeit der Siebschichten gegenüber den eingesetzten Reinigungsmitteln vorzuprüfen.
Trocknung / Fixierung	ALPAPRINT WHITE NG mit ALPAPRINT CAT ist selbstvernetzend. Die Standardempfehlung für die Fixierung liegt bei 130 °C, 2 - 3 Min.

Besondere Hinweise / Aushärtestörung (Inhibierung)

Bestimmte Stoffe können das Aushärteverhalten von additionsvernetzenden Silikonen stören oder auch ganz verhindern. Typische Anzeichen dafür sind klebrige Oberflächen des Silikons zu den Kontaktflächen.

Die folgenden Substanzen sind besonders kritisch zu betrachten:

- Stickstoffhaltige Stoffe (Amine, Polyurethane, Epoxidharze)
- schwefelhaltige Stoffe (Polysulfide, Polysulfone, Natur- und Synthetikgummi (EPDM))
- Organometallverbindungen (Organozinnverbindungen, Vulkanisat und Härter von kondensationsvernetzenden Silikonen)

Im Zweifel empfehlen wir, eine Verträglichkeitsprüfung durchzuführen.

Anwendungsempfehlung

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung der Druckpaste für die zum Einsatz kommenden Substrate bezüglich ihrer Verwendung durch entsprechende Vorversuche zu prüfen.

Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.

Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.

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.

Ausgabe: August 2018

CHT Germany GmbH

Postfach 12 80, 72002 Tübingen, Bismarckstraße 102, 72072 Tübingen, Deutschland

Telefon: 07071/154-0, Fax: 07071/154-290, Email: info@cht.com, Homepage: www.cht.com