

ŚRODKI WIĄŻĄCE

FIXATIVE ABX

Miękki środek wiążący do druku pigmentowego na bazie butadienowo-akrylonitrylowej. Bardzo dobre trwałości na tarcie mokre. Produkt zapewnia wysoką wydajność kolorystyczną. Doskonale własności reologiczne. Anionowy

ŚRODKI POMOCNICZE DO DRUKU PIGMENTOWEGO

PIGMACONC NB new

Wydajny wstępnie zneutralizowany zagęstnik syntetyczny. Po intensywnym wymieszaniu otrzymuje się pastę do druku o pH 8,0 - 8,5. Wydruki wykonane z zastosowaniem Pigmaconc NB new charakteryzują się dużą wydajnością kolorystyczną i ostrością konturów. Zużycie ok. 18– 20 g/kg.

UTRWALACZ W

Środek poprzecznie sieciujący do polepszenia trwałości wydruków, szczególnie na wyrobach z włókien syntetycznych. Obniżony poziom zawartości wolnego formaldehydu. Średnie zużycie wynosi ok. 2 –7 g/kg pasty.

PIGMASOFT S 40

Silikonowy zmiękczac do druku pigmentowego. Zużycie około 5 –10 g/kg pasty.

UNISIL SPR

Efektywny silikonowy zmiękczac do druku pigmentowego. Zużycie 5-10 g/kg pasty. Niejonowy

KV FIX LC

Bezformaldehdowy środek sieciujący do poprawy trwałości wydruków. Sieciowanie następuje w temperaturze 120 –130°C, zużycie wynosi od 5 do 7 g/kg pasty.

EMULGATOR C

Środek do poprawy właściwości biegowych i stabilności past drukarskich. Zapobiega zasadzaniu szablonów. Działa najefektywniej gdy jest aplikowany przed dodaniem zagęstnika. Zużycie 1–3 g/kg pasty.

UNIDEFOAMER ESX conc

Superwydajny odpieniacz silikonowy. Błyskawiczne działanie. Zużycie 0,2 – 1,0 g/kg pasty. Niejonowy

UNIDEFOAMER OX

Bezsilikonowy odpieniacz do odpieniania past drukarskich, Zużycie 2 –8 g/kg pasty.

DEFOAMER NS

Bezsilikonowy odpieniacz do past drukarskich. Stosować po rozcieńczeniu 1:1 z wodą. Zużycie 1–2 g/kg pasty.

ODPIENIACZ R

Bezsilikonowy odpieniacz do past drukarskich.

KLEJ DO SZABLONÓW

Środek przeznaczony do szablonów klejowych zbierających kurz z tkaniny.

GOTOWE PASTY DRUKARSKIE

BIEL KRYJACA W

Biała kryjąca pasta drukarska o dużej zawartości dwutlenku tytanu oraz środka wiążącego, polecana jest szczególnie do druku tkanin wstępnie barwionych, gdzie wymagane jest dobre krycie pasty drukarskiej oraz miękki chwyt, może również służyć jako druk rezerwowy pod wybarwienia tkanin barwnikami reaktywnymi. Pasta może gęstnieć w czasie dłuższego składowania, dlatego należy ją dobrze wymieszać przed użyciem (jeżeli pomimo to pasta jest zbyt gęsta należy dodać 10% wody ze środkiem wiążącym). Pastelowe kolory uzyskać można, dodając pigmenty PIGMATEX w ilości do 50 g/kg pasty. W celu uzyskania dobrych trwałości, wydrukowane tkaniny należy po wstępnym suszeniu dogrzewać w temp. 160°C przez 3 minuty.

PASTA KRYJĄCA OPC

Gotowa kryjąca pasta drukarska do pigmentowania. Po dodaniu pigmentów do pasty nie ma problemów z otrzymaniem nadruku o intensywnej kolorystyce, jak to ma miejsce w przypadku gotowych past drukarskich zawierających dwutlenek tytanu. W przypadku zadruku dużych powierzchni chwyt tkaniny może okazać się nieco szorstki, dlatego zalecane jest dodawanie środków zmiękczających. W celu uzyskania dobrych trwałości, wydrukowane tkaniny należy po wstępnym suszeniu dogrzewać w temp. 160°C przez 3 minuty.

EXPAND P

„Puchnąca” pasta drukarska do druku wypukłego z możliwością pigmentowania. W celu uzyskania kolorowego nadruku należy dodać do pasty odpowiednie pigmenty lub BIEL T3 w ilości 100 g/kg uzyskując w tym przypadku kolor biały. Po procesie drukowania tkanina powinna być suszona w temperaturze poniżej 100°C a następnie dogrzewana w temperaturze 130°C przez 1,5-2 min. (należy unikać temperatury wyższej niż 140°C ze względu na możliwość znacznego osłabienia efektu puchnięcia).

SATINEX CLEAR XR

Pasta drukarska do druku perłowego z możliwością pigmentowania. Należy używać szablonów o gęstości nie większej niż 48-60 Mesh aby uniknąć zjawiska zasadzenia szablonów. Bardzo interesujące efekty uzyskać można poprzez drukowanie tkanin barwnych SATINEXEM CLEAR XR jako gotową pastą na kolor perłowy lub pigmentując pastę pigmentami PIGMATEX w celu uzyskania błyszczących kolorowych nadruków. Po procesie druku tkaniny powinny być suszone a następnie dogrzewane w temp. 160°C przez 3 minuty.

SATINEX GOLD P

Pasta drukarska o odcieniu „starego złota”. Po procesie druku tkaniny powinny być suszone a następnie dogrzewane w temp. 160°C przez 3 minuty.