



Textile Printing



AQUA BINDER PG

Code N° 167077

DESCRIPTION DU PRODUIT

Ligand transparent à base d'eau, pour l'impression textile de poudres et glitters

DOMAINES D'EMPLOI

Impression textile directe. Pour des pièces prêtes-à-porter ou pré-coupées.



PROCÉDÉ D'APPLICATION

Supports	<ul style="list-style-type: none"> • Coton 100% • Coton mélangé avec des fibres synthétiques • Supports élastiques <p>Les supports peuvent être blancs ou colorés</p>
Fils/cm	Selon l'épaisseur des PODRES et des GLITTERS
Émulsion	<ul style="list-style-type: none"> • ZERO - IN VERSA • ZERO - IN UNIVERSAL
Racle	Profil carré Dureté 60 - 65 Shores
Polymérisation	150°C -160°C pendant 3 minutes
Diluant	Éventuellement, max 3% AQUA THINNER
Épaississant	Éventuellement, max 1% - 2% TEXILAC ADDENSANTE 346 NEW
Retardateur	Éventuellement, max 3% AQUA THINNER
Fixateur	Éventuellement, 2% ECOTEX FIX 50
Nettoyage	Eau ou SCREENCLEAN ST
Stockage	<ul style="list-style-type: none"> • À l'abri des rayons du soleil directs • À une température entre 15-35°C
Emballage	1, 5 et 30 Kg
Fiche de sécurité	Disponible sur demande

CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

- Souple au toucher
- Bonne stabilité dans l'écran
- Bonne imprimabilité
- Transparence élevée
- Exempt de PVC
- Exempt de Phtalates
- Bas contenu de Formaldéhyde
- Exempt de métaux lourds
- Exempt de APEO

PRÉPARATION:

Mélanger **AQUA BINDER PG** avec le pigment métallique dans un pourcentage variable, selon l'effet désiré. Préparer seulement la quantité nécessaire pour l'emploi immédiat. **Le mélange est stable pendant 12 heures.**

Mélanger le ligand transparent avec GLITTER jusqu'à maximum 30%, par rapport à l'effet désiré.

Le mélange est stable pendant le temps.

Homogénéiser bien avant l'emploi.

APPLICATION:

Quand on emploie la pâte à imprimer avec les GLITTERS ou les POUDRES MÉTALLIQUES, l'écran doit être choisi selon leur épaisseur.

POLYMÉRISATION:

La polymérisation doit avoir lieu à 150°C - 160°C pendant 3 minutes. Temps et température doivent être optimisés par le client, selon le type d'impression et le support. En tout cas, ils ne doivent pas être inférieurs à ceux recommandés ci-dessus.

On peut obtenir des effets métalliques plus brillants, à travers le procédé suivant:

- SÉCHAGE DANS LE FOUR: 100°C pendant 3 minutes
- POLYMÉRISATION: 150°C -160°C pendant 3 minutes



Textile Printing



RECOMMANDATIONS PARTICULIÈRES

- Vérifier toujours les caractéristiques de l'impression, avant d'entamer la production.
- Vérifier toujours les conditions de polymérisation; l'addition éventuelle d'additifs peut demander des temps plus longues.
- Ces encres ne résistent pas au nettoyage à sec et au blanchissage.
- Les écrans, les racles et les récipients employés pour des autres séries d'encres doivent être bien nettoyés, afin d'éviter des contaminations possibles et assurer les spécifications de ECO-LABELLING.
- Afin d'éviter un séchage rapide, dû aux conditions environnementales:
 - **Imprimer et couvrir avec une couche d'encre suffisante.**
 - Dans le cas d'un arrêt prolongé, laisser la gravure libre et vaporiser des petites quantités d'eau, avant d'entamer encore la production.
 - Nébuliser des petites quantités d'eau pour balancer la perte d'humidité.
- Après des longues tirages, avec un emploi fréquent des hottes IR, l'enlèvement de l'encre de certaines émulsions peut être un peu plus difficile. Éventuellement, employer SCREENCLEAN ST pour un nettoyage optimal de l'écran.

NOTE D'INFORMATION IMPORTANTE

Les informations reportées dans cette fiche technique ne sont pas à considérer comme étant exhaustives, mais quiconque utilise le produit pour un quelconque but autre que celui spécifiquement conseillé dans le présent document sans une confirmation précise écrite de notre part, le fait à ses risques et périls.

En effet bien que nous nous employons à assurer que tous les conseils ci-inclus relatifs au produit soient corrects, nous n'avons toutefois aucun contrôle ni sur la qualité et les conditions du support, ni sur les multiples facteurs qui peuvent influencer l'emploi et l'application du produit.

Par conséquent, sauf accords spécifiques écrits, nous n'acceptons aucune responsabilité – de quelconque nature et de quelconque manière elle soit – concernant le rendement du produit, ni pour une perte ou un dommage quelconque provenant d'un usage non autorisé du produit.

Les informations contenues dans ce document font l'objet de révisions périodiques, sur la base de l'expérience et de notre politique d'amélioration constante du produit.

Selon l'épaisseur du glitter, il sera nécessaire d'employer l'écran sérigraphique approprié (nombre de fils/cm):

TYPE	DIMENSION	FILS/CM	COUPE	ÉPAISSEUR
001	50 µm	34	Héxagonale	12 µm
002	75 µm	24	Héxagonale	12 µm
004	150 µm	15	Héxagonale	12 µm
008	230 µm	10	Héxagonale	25 µm

GAMME DE PRODUITS

CODE	AQUA	EMBALLAGE
167249	BIANCO	5, 30 et 120 Kg
167250	TRASPARENTE	5, 30 et 120 Kg
167251	BASE	5, 30 et 120 Kg
167265	FLASH WHITE	5, 30 et 120 Kg
167077	BINDER PG	1, 5 et 30 Kg
167075	SILVER	1, 5 et 30 Kg
167076	GOLD	1, 5 et 30 Kg
167078	PUFF	5 et 30 Kg
16709-	COLOURS	5 et 30 Kg
996277	T TRANSPARENT	5 et 30 Kg
996274	T WHITE	5 et 30 Kg
167382	THINNER	1 et 5 Kg
167383	ADDITIVE LOW TACK	1 Kg

OUTILLAGE

Indiqué pour l'emploi avec des machines automatiques, semi-automatiques et manuelles.

