



Informacja Techniczna
Styczeń 2017

Helizarin[®] ET fl k (Helizarin[®] ET liq c)

Uniwersalny, akrylowy, sieciowany termicznie środek wiążący do pigmentowego druku bezpośredniego, wywabowego i rezerwowego. Pozwala na uzyskanie druków o najwyższych odpornościach na pranie chemiczne; daje doskonałe odporności i przyjemny, miękki chwyt.

Helizarin® ET fl k

Charakter chemiczny:	Poliakrylan, anionowe środki powierzchniowo-czynne, roztwór wodny
Postać handlowa:	wodna dyspersja o niskiej lepkości, koloru mleczno-mętnego.
Przechowywanie:	w oryginalnie zamkniętych opakowaniach, w temperaturze między 5°C i 35°C, Helizarin ET fl k może być przechowywany przez co najmniej 12 miesięcy. Helizarin ET fl k w czasie transportu i składowania musi być chroniony przed mrozem.

Właściwości.

Gęstość:	ok. 1,03 g/cm ³ .
Punkt krzepnięcia:	ok. 0°C.
Punkt wrzenia:	ok. 100°C
Wartość pH:	ok. 8 [bez rozcieńczenia].
Rozpuszczalność:	z wodą miesza się w dowolnym stosunku.

Podane wartości charakteryzują zakres własności fizycznych. Granice tolerancji podane są w specyfikacji produktu.

Działanie.

Helizarin ET fl k umożliwia otrzymywanie druków pigmentowych o doskonałych odpornościach na pranie chemiczne [wg. DIN 54024 = ISO DO1], miękkim chwycie i odporności na starzenie się. Ma tylko niewielki wpływ na lepkość zagęszczeń.

Stosowanie

Helizarin ET fl k jest stosowany w druku:

- bezpośrednim kolorowym, matowym białym i matowym kolorowym na tłach białych i barwionych;
- wywabowym;
- rezerwowym;
- flokiem, proszkami metalicznymi, pigmentami perłowymi [np. Magnapearl®]

Helizarin ET fl k może być stosowany bez ograniczeń z innymi środkami wiążącymi, jak również razem z innymi środkami pomocniczymi używanymi w druku pigmentowym.

Jeżeli farba drukarska ma być przechowywana przez dłuższy czas, wówczas pojemnik z farbą trzeba zakryć folią.

Podane poniżej przykładowe receptury zostały sporządzone z zastosowaniem wody o średniej twardości. Zalecane jest nastawienie lepkości pasty drukarskiej na ok.

80 dPa x S. [pomiar wiskozymetrem Viscotester VT 02, firmy Haake Mess-Technik GmbH u. Co. Karlsruhe].

Podane przykłady recept mają charakter orientacyjny i powinny być dostosowane do miejscowych warunków w drukarni [twardość wody, warunki w kuchni farb, posiadane środki pomocnicze i in.]

1. Przepis podstawowy na zagęszczenie syntetyczne do drukowania tkanin z włókien celulozowych i ich mieszanek z innymi włóknami.

Woda g
Helizarin ET fl k	80 – 180 g
Luprintol® MCL	25 g (tzw. "konturówka")
Lutexal® HIT Plus	<u>30 – 32 g</u>
	1000 g

2. Ekonomiczny przepis podstawowy na zagęszczenie syntetyczne do drukowania tkanin z bawełny.

Woda g
Helizarin ET fl k	80 – 150 g
Lutexal® HIT Plus	<u>27 – 30 g</u>
	1000 g

Dodatek 5 g/kg Luprintolu Soft SIG zwiększa gładkość powierzchni druku i dodatkowo poprawia odporności na tarcie, a szczególnie na tarcie suche. Wpływa również dobrze na żywość kolorów i chwyt druku.

Dobre rozprowadzenie Luprintolu Soft SIG w farbie na zagęszczeniu syntetycznym, wymaga zastosowania mieszadła szybkoobrotowego.

W druku pigmentowym na tkaninach i dzianinach z włókien syntetycznych i ich mieszanek z włóknami celulozowymi, a także na materiałach z włókien z celulozy regenerowanej, dla poprawienia odporności wymagany jest dodatek 7 – 10 g/kg Helizarin Fixierera LF. Ten sam środek zastosowany na bawełnie dodatkowo poprawia odporności druku, a szczególnie odporności na tarcie mokre.

Przygotowanie zagęszczenia do druku pigmentowego

Do przygotowanej wody dodać środek antypienny, a następnie w czasie mieszania wprowadzić składniki zagęszczenia, w kolejności: Helizarin ET fl k, odpowiedni Luprintol, w miarę potrzeby Luprintol Fixierier LF i Luprintol Soft SIG. Następnie przy ciągle pracującym mieszadle dodać Lutexal HIT. Mieszać należy do całkowitego spęcznienia zagęstnika, zwykle 8 – 10 minut.

Gotowa farba drukarska powinna mieć pH co najmniej 7,5 – 8. Niższe pH trzeba skorygować do tej wartości dodatkiem amoniaku.

Korygowanie lepkości

Dla zwiększenia lepkości farb na zagęszczeniach syntetycznych, odpowiednią ilość Lutexalu dodaje się w czasie mieszania, bezpośrednio do farby.

Dla obniżenia lepkości farb na Lutexalach wystarczy dodać w czasie mieszania niewielką ilość fosforanu dwuamonowego lub siarczanu amonowego.

Utrwalanie druków

Tylko utrwalanie gorącym powietrzem pozwala uzyskać optymalne odporności druków pigmentowych. Zaleca się utrwalanie w następujących warunkach:

- 4 – 5 minut w 150°C lub
- 3 – 2 minut w 160 – 170°C.

Jeżeli zamierzamy utrwalanie przeprowadzić gorącą parą, zaleca się warunki:
5 – 7 minut w co najmniej 160°C

Poziom odporności osiągniętych przez utrwalanie gorącą parą, choć również dobry, nie dorównuje jednak poziomowi uzyskiwanemu przez utrwalanie gorącym powietrzem.

Bezpieczeństwo.

Przy pracy z tym produktem prosimy o przestrzeganie danych i wskazówek zawartych w **karcie bezpieczeństwa**. Niezależnie od tego należy przestrzegać wszystkie przepisy **bezpieczeństwa i higieny pracy [b.h.p.]** obowiązujące przy posługiwaniu się i pracy z substancjami chemicznymi.

Do przestrzegania.

Wszystkie informacje podane w tym opracowaniu oparte są na naszej aktualnej wiedzy i doświadczeniu. Uwzględniając różnorodność warunków aplikacyjnych, korzystanie z niniejszego opracowania nie zwalnia użytkowników od własnych prób i badań. Przetawione informacje, dla konkretnych własności i zastosowań nie mogą stanowić podstawy prawnie obowiązujących gwarancji. W swoim własnym interesie i na swoją odpowiedzialność użytkownik jest zobowiązany do przestrzegania obowiązujących zarządzeń i przepisów prawa.



Ul. Węgierska 5/7/9 lok. 21
02-319 Warszawa
Tel.: (0048-22) 629 65 10
Fax: (048-22) 629 63 35
REGON: 472938172
NIP: 725 – 18 – 23 – 464
e-mail: bastex@bastex.pl