



## Teknik Bilgi Formu

- **Discharge White**
- **Su Bazlı // Yarı Ekolojik // Beyaz Aşındırma Patı**

### ÜRÜN TANIMI

- **Printex Discharge White** yarı ekolojik beyaz aşındırma patıdır. Koyu renk ile boyanmış aşınabilir kumaşlarda beyaz aşındırma efekti alınmasını sağlar.
- **Printex Discharge Base** olan şeffaf aşındırma patıyla istenen oranda karıştırılabilir.
- Baskı sonrası elde edilmek istenen beyazlık ; kumaşın ön terbiye işlemleri ve boyanma koşullarıyla farklılık gösterebilir.
- Beyazlık arttırılmak istenildiğinde maksimum %10 oranında beyaz pigment ilave edilebilir.

### UYARI :

**Discharge White** yarı ekolojik beyaz aşındırma patı uygulanmış kumaşlarda baskı sonrasında formaldehit açığa çıkar ve Oekotex 100 Class 1 ve Class 2 standartlarının(Class 1 16ppm ve altı, Class2 75ppm) karşılanabilmesi baskı sonrası uygulama yapılan örneğin yıkanmasıyla sağlanabilmektedir. Formaldehit kaynağı baskı patı değil aşındırma işlemini gerçekleştiren Decrolin'dir.

- **Kumaş elyaf yapısı**
- **Reçete içinde ki Decrolin Oranı**
- **Fiksaj Koşulları** : Baskı sonrası açığa çıkacak formaldehit oranının farklılık göstermesine sebep olur.



## Teknik Bilgi Formu

### Decrolin:

Aşındırma tozu olan Decrolin, selülozik aşınabilir pamuklu kumaşlar için geliştirilmiş indirgen bir kimyasaldır. Görünümü kristalize beyaz toz şeklindedir.

Aşındırma patları ile uygulandığında kumaş yüzeyinde formaldehit oluşmasına neden olur. Bu nedenle yıkama işlemi yapılarak baskılı ürün her türlü teste tabi tutulmalıdır.

Aşındırma baskı öncesi Decrolin, pata %4-6 oranında katılmalı ve muntazam bir şekilde karıştırılmalıdır. Baskıya geçilmeden evvel tozun pat içinde eridiği kontrol edilmelidir.

Decrolin girilmiş baskı patının kullanım ömrü ortam ısısına göre değişkenlik gösterebilir. 1 gün içinde Decrolin girilmiş baskı patı tüketilmeli, bu süre aşıldığında yeniden baskı patı hazırlanmalıdır.

Ortam ısısı, pat içerisinde ki Decrolin ve pigment oranı bozulmanın değişkenlik göstermesine sebep olur. Yüksek oranda girilen Decrolin ve düşük konsantrasyonda ki pigment renklendiricilerin patın bozulmasını hızlandıracağı dikkate alınmalıdır. Özellikle açık renkler ve aşınmaya direnci olmayan pigment seçimlerine dikkat edilmeli **AŞINDIRMA BASKILAR İÇİN KRİTİK PİGMENT KONSANTRASYONLARI TABLOSU** dikkate alınarak aşındırma patları hazırlanmalıdır.

### KİMYASAL ve FİZİKSEL ÖZELLİKLERİ

#### GENEL BİLGİLER:

**Fiziksel durum** : Pasta

**Renk** : Beyaz

**Koku** : Karakteristik

**Ph** : 7.5-9

**Parlama noktası** : Mevcut Değil.

**Patlama sınırı** : Mevcut Değil.

**Yoğunluk** : 1.5-1.7 g/ cm<sup>3</sup> 20°C

**Viskozite** : 8500-12.000 cPs (Haake viskozimetresi Sp 5/20 rpm ) 20°C



## Teknik Bilgi Formu

### UYGULAMA ÖZELLİKLERİ ve METODLARI

**Discharge White // Beyaz Aşındırma Patı**, beyaz aşındırma efektleri için kullanılmalıdır. Farklı renk ve tonlar elde edilmek istendiğinde Printex Discharge Base şeffaf aşındırma patı ile istenilen oranda karıştırılabilir.

Renklendirme işleminde kullanılan Pigment konsantrasyonlarının aşındırmaya dayanıklı ürünlerden seçilmesi gerekmektedir. Aşındırmaya dayanıksız renklendirici kullanılması durumunda istenilen baskı sonuç ve hasılları alınamayabilir. Renk stabilitesi değişkenlik gösterebilir.

Açık renkli (somon, uçuk pembe) çalışmalarda bekleme sırasında renk açılması özellikle sıcak havalarda çok kısa bir sürede görülebilir. Bu nedenle bu tür açık renkler için asite dayanıklı özel pigment pastaların kullanılması tavsiye edilir. Siyah pigmentlerle yapılan gri tonları aşındırma baskıya uygun olmayıp kısa sürede renk açılmalarına sebep olurlar.

**Üretime geçilmeden evvel tüm baskı testlerinin yapılması gerekmektedir.**

#### Önerilen Baskı Reçeteleri:

##### **Beyaz Aşındırma Patı:**

Aşındırma Beyaz	: 950-960 gr
Decrolin	: 40-50 gr
	1.000 gr

Daha yüksek oranda beyazlık için beyaz pigment ilave edilebilir.

Aşındırma Beyaz	: 850 gr
Beyaz Pigment	: 100 gr
Decrolin	: 50 gr
	1.000 gr



## Teknik Bilgi Formu

### Önerilen İpek Numaraları:

Su bazlı baskı sistemlerinde kullanılan tüm ipek numaralarıyla çalışılabilir.

**İnceltme:** Gerekli durumlarda, pat az miktarda su ile inceltilebilir.

### Baskının Fiksajı :

Fikse tüneline(makinasında) 170°C-180°C de ortalama 3 dakika fiksaj uygulanmalıdır.

Renk verimi ve yıkama haslıkları açısından fiksaj işlemi muntazam yapılmalıdır.

Tam aşınma veya yıkama haslıklarında yaşanan sorunlar fiksaj işleminin tamamlanmadığını gösterebilir.

Çok renkli baskılarda ara kurutma işlemi tavsiye edilmez. Ara kurutma aşınma efektinin tam oluşabilmesi için gerekli ısı ve süreyi sağlayamayacağından baskı sonuçlarında beklenmeyen renkler oluşmasına sebep olabilir.

Fiksaj işleminin yetersiz olduğu ortamlarda baskı haslıklarının optimum seviyeye çıkarılabilmesi için **Printex Fixirer** ve ya **Printex Catalyzer SV22** takviyesi tavsiye edilir.

### Saklama Koşulları:

Tüm su bazlı baskı patlarında olduğu gibi aşındırma patları da kapalı ambalajlarda oda sıcaklıklarında saklanmalıdır. Çok yüksek ısı ve donma tehlikesinden korunmalıdır.

Uygun ortamda saklanmış patların ortalama raf ömrü **1 yıldır**.

### Not:

Seri üretime geçilmeden evvel tüm baskı testleri yapılmalıdır. Bu teknik föyde verilen bilgiler tavsiye niteliğinde olup garanti teşkil etmez, farklı baskı ortam ve teknolojileriyle farklı sonuçlar ortaya çıkabilir.

### Güvenlik

Bu ürün kullanılırken, **Güvenlik Bilgi Formunda** verilen bilgiler ve öneriler incelenmelidir. Kimyasalın kullanımı için gerekli tedbirler hassasiyetle alınmalıdır.

### ONAY