

## Nr. 221/thix/2.2 szitanyomó médium

### **Alkalmazás:**

Az Nr.221/thix/2.2 típusú szitanyomó médium kitűnő égési tulajdonságai révén alkalmas üveg, porcelán, kerámia és zománc dekorálásához. Ez a médium kitűnik nagy tapadóképeségével, ezáltal magas médium arányú paszták alkalmazását is lehetővé teszi. Az Nr.221/thix/2.2 olaj alkalmas a „heat-release” eljárással felhordásra kerülő matricák készítésére is.

### **Húzási tulajdonságok:**

Az Nr.221/thix/2.2 típusú tixotróp olaj sokoldalú húzási tulajdonságokkal rendelkezik, sikeresen használható színes nyomatok készítéséhez. Kitűnő tulajdonságai felületek és vonalak húzása esetén is jól adja vissza a részleteket.

**Száradási számok:** TZ 10 = 92  
TZ 90 = 925

### **Keverhetőség:**

Az Nr.221/thix/2.2 szitaolaj csoportjába tartoznak:

Nr.221/thix/1 alacsony tixotrópiájú olaj (1500 mPas 50\* 1/s –nál és 1200 mPas 200\* 1/s-nál

Nr.221 folyékony olaj (650 mPas 50\* 1/s –nál és 600 mPas 200\* 1/s-nál

Az Nr.221/thix/2.2 médiumhoz a folyékony médiumot keverve csökken a thixotrópia, anélkül, hogy csökkenne a nem illékony komponensek (nfA) aránya.

A csoportba tartozó valamennyi médium egymással tetszés szerint keverhető.

### **Felhasználási hibák:**

A festékekre vonatkozó műszaki leírásokban megadjuk a maximális pasztásítási arányt (FPVK) valamennyi gyártásban levő színsorozatra. Szakszerűtlen alkalmazás vagy a szükséges minimumnál kevesebb szitanyomó olaj használata égetési hibákat eredményezhet tűszúrások, kráterek stb. formájában.

Ha az ajánlott pasztásítási arány esetén a paszta viszkozitása túl magas, akkor húzási problémák lépnek fel. Ebben az esetben 0,5 % - max. 1% 80 604 jelű diszpergáló adalék hozzáadásával a viszkozitás csökkenthető.

**Raktározás:** Száraz, 15-25 C közötti helyen kell raktározni. A felnyitott edényeket használat után rögtön gondosan vissza kell zárni, hogy az oldószerek elpárolgását, és ezzel a termék összetételének megváltozását elkerüljük. Az ajánlott raktározási körülmények betartása esetén az eredeti, fel nem nyitott csomagolásban 2 évig eltartható.

**Nr.221/thix/2.2 szitanyomó médium**  
**Műszaki adatlap**

<b>Feldolgozás</b>	Automatikus vagy félautomatikus szitanyomó gépekkel
<b>Kinézet</b>	Opak folyadék
<b>Összetétel</b>	Poliakrilát, lágyító, oldószer
<b>Viszkozitás mPa*s (23 C-on)</b>	2200 50 1/s-nál, 1400 200 1/s-nál
<b>Tixotrópia hajlam</b>	közepes
<b>Halmazállapot</b>	tixotróp folyadék
<b>Sűrűség g/cm<sup>3</sup> (20 C-on)</b>	0,98
<b>Nem illékony komponensek %</b>	44
<b>Lobbanáspont (°C)</b>	48
<b>Alkalmazási terület</b>	Üveg, porcelán, kerámia, zománc
<b>Ajánlott szövetek</b>	Acél: 350-20-tól 450-26-ig; PET: 140-31-től 165-27-ig
<b>Pasztásítási arányok</b>	Az alkalmazott festék sorozattól függ
<b>Száradás</b>	Az oldószer elpárolgása által
<b>Száradási szám (TZ, Mettler szerinti)</b>	TZ10 = 92; TZ90 = 925
<b>Ajánlott feldolgozási hőmérséklet (°C)</b>	20 -25
<b>Ajánlott relatív páratartalom (%)</b>	55 – 60
<b>Hígító</b>	80 4086
<b>Szitatisztító</b>	80 452
<b>Ajánlott lakkok</b>	Valamennyi Ferro gyártmányú lakkal felülhúzható

A termékeinkre vonatkozó adatok megfelelnek a jelenlegi ismereteinknek és tapasztalatainknak. Az átvevő feladata, hogy az esetenkénti alkalmazási célra való alkalmasságot megvizsgálja. A hibás termékek kiküszöbölése érdekében az alkalmazónak kell kipróbálni és megállapítani a preparátumokról- tekintettel a feldolgozásban részt vevő többi anyagra-hogy a tervezett eredmény elérhető-e.

**Ferro GmbH A 2.2 (2012.05.09.) műszaki adatlap fordítása**