

L 406 sárga matrica lakk

Alkalmazás:

Az L 406 típusú lakk kitűnő égési tulajdonságai révén alkalmas üveg, porcelán, kerámia és zománc dekorálásához. Különösen előnyös a használata rövid égetési ciklusok esetén, pl. ha a teljes égetési idő rövidebb mint 30 perc.

Heat-Release eljárásra az L 406 lakk a nagy nyújthatósága és a felületre tapadása miatt nem alkalmas.

Húzási tulajdonságok:

Az L 406 típusú sárga lakk kiegyensúlyozott oldószer összetételének köszönhetően nagy húzási sebességet tesz lehetővé, anélkül, hogy szálak vagy hólyagok keletkeznének.

Mivel az L 406 típusú sárga lakk egy folyékony film oldat, folyamatos üzemű szárítóknál ügyelni kell a túl vastag réteg miatti hurkák kialakulásának elkerülésére, vagy egy vízszintes előszárító zónát kell beiktatni a folyamatos szárító elé.

Száradási számok: TZ 10 = 40
TZ 90 = 650

A lakkfilm tulajdonságai:

Az L 406 típusú sárga lakk az oldószerek elpárolgása után egy jól nyújtható filmréteget képez. A megszáradt film ajánlott rétegvastagsága legalább 23 µ.

Felhasználási hibák:

Ha az ajánlott 20 – 25 C feldolgozási hőmérsékletet túllépik, akkor húzáskor szálasodás keletkezhet. Nem megfelelő rétegvastagság és rossz szárítás túszúrásokat okozhatnak a száraz filmrétegben.

Alternatív termék: FERRO L 406/thix (tixotróp) vagy 80 450 (folyékony) filmoldatok

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.

L 406 sárga matrica lakk

Műszaki adatlap

Feldolgozás	Automatikus vagy félautomatikus szitanyomó gépekkel
Kinézet	sárga átlátszó folyadék
Összetétel	Poliakrilát, lágyító, oldószer
Viszkozitás mPa*s (23 C-on)	1850 50 1/s-nál, 1800 200 1/s-nál
Halmazállapot	Folyékony
Sűrűség g/cm³ (20 C-on)	0,95
Nem illékony komponensek %	42
Lobbanáspont (°C)	47
Alkalmazási terület	Üveg, porcelán, kerámia, zománc
Ajánlott szövetek	Acél: 80-37-tőlig; PET: 21-140-től 24-120-ig
Száraz rétegvastagság min.	23 μ
Nyújthatósági index	95
Száradási szám (TZ, Mettler szerinti)	TZ10 = 40; TZ90 = 650
Blokkzilárdság	Nem blokkzilárd, köztes papír szükséges
Ajánlott feldolgozási hőmérséklet (°C)	20 -25
Ajánlott relatív páratartalom (%)	55 – 60
Szítatisztító	80 452
Összeférhetőség a színes nyomatokkal	Valamennyi Ferro gyártmányú médiummal készült színes nyomattal összeférhető
Ajánlott alternatív termékek	Ferro L 406/thix (tixotrop) vagy 80 450 (folyékony)

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.