

适用于天然或者合成纤维材料，如：棉，尼龙，聚酯，以及氨纶的移印油墨

柔韧，高遮盖力的双组分油墨，非常耐清洗和熨烫，经过 **Oeko- Tex® Standard 100** 认证

Vers. 2
2013
11. Nov

应用领域

基材

Tampatex TPX 特别适用于以下基材：

- 棉
- 尼龙
- 聚酯
- 聚酰胺（PA）
- 氨纶
- 混纺布

由于不同生产厂商及生产批次的基材表面性能不同，建议正式生产前对基材进行油墨测试。

使用范围

Tampatex TPX 适用于移印，主要应用于对油墨有耐清洗和耐熨烫能力要求的天然或合成纺织品表面。

特性

混合比例

在使用油墨前，必须添加正确比例的硬化剂 HX。混合比例如下：

5 份油墨：1 份硬化剂

干燥

类似于我们使用的挥发性溶剂的物理性干燥。实际上油墨薄膜的变硬产生于油墨和硬化剂之间的交联作用。

以下是假设油墨薄膜在交联作用下变硬的参照值：

干燥时间

表面干燥	20°C	20 秒
完全固化	20°C	7 天
使用期限	20°C	6- 8 小时

高温能使化学交联反应加速，如：在使用连续干燥器的情况下。以上所提到的印迹的干燥时间，会因基材的不同，钢板的厚度，干燥条件以及使用的助剂而不同。如想快速印刷，我们推荐在每印一层颜色后使用鼓风干燥（最大温度为 200° C 下持续 2-3 秒）。在多色套印时，上一色油墨表面干燥即可进行下一色的印刷。

如果在室温下，前一层油墨与下一层油墨的印刷时间应该间隔 48 个小时。

使用期限

在室温（约 20° C）下，添加硬化剂 HX 后的使用期限为 6-8 小时。

更高的温度将缩短油墨的操作使用寿命。

如果超过所规定的时间，尽管油墨外观及形状没有明显的改变，但其附着力和抗侵蚀的能力将会降低。

印刷的过程和固化的温度均不能低于 15°C。

否则可能造成无法挽回的损失。

同样的在印刷后的几个小时内，要避免高湿度。因为硬化剂对湿气相当的敏感。

耐晒性

TPX 系列油墨使用的颜料是高耐晒颜料。

通过添加套印清漆或者其他颜色，特别是白色颜料后，油墨的耐褪色性和抗日晒减弱的程度将取决于它们的混合比例。另外如果油墨薄膜的厚度减少，也将减弱其耐晒性。

所使用的颜料具有抗化学溶剂和抗塑化剂的功能。

物理性能

当油墨完全干燥固化后，附着力和耐摩擦力、抗刮伤性能可达最佳效果，并对大多数的化学产品，油，油脂，溶剂都有着很好的耐性。

此款双组分油墨是针对印刷在天然或合成纤维材料上设计的，高柔韧性就是它的特点。当印刷于尼龙，聚酯，氨纶，混纺布时，都能有很好耐洗性，在经过数次洗涤之后，对比其他印刷方式（如转印标签）能呈现出更好的效果。

印刷品在 20°C 下烘干两天后，能达到最佳耐洗力。可以通过烤箱或者热风进行强制干燥。

TPX 油墨具有很好的耐熨烫能力。因此，耐熨烫力绝大部分取决于基材对温度的稳定性。不需要对纺织品进行预处理。但对于精加工过的纺织品则必须在印刷前进行试验。

颜色范围

基本色—Tampacolor 系列

920 柠檬黄	950 紫罗兰
922 浅黄	952 群青
924 中黄	954 中蓝
926 橘黄	956 鲜艳蓝
930 朱红	960 蓝绿
932 猩红	962 草绿
934 洋红	970 白色
936 品红	980 黑色
940 褐色	

即开即用金属色

191 银色

由于基材一般包括深色，TPX 的基本色均有着高遮盖力，除了 TPX922, 936, 950 和 956。可以根据标准色系以及 Pantone Textile Color Guide（潘通色卡纺织色彩指南）进行混色。

本系列的所有基本色都是可以互相混合使用的，但本系列油墨不可以和其它系列的油墨混合，以保证其稳定的油墨特性。

所有的颜色都包含在我们的电脑配色系统 Marabu-ColorFormulator (MCF) 中，同时为单独的颜色配对并且将配对公式和计算基础存入系统。

它们是参照通用的Pantone®, HKS® RAL®色彩系统的进阶基本色。所有的配方都存储在 Marabu-ColorManager软件中。

Oeko-Tex® Standard 100 认证

Tampatex TPX系列的基本色920至-980，银色191以及光油910都已通过Oeko-Tex® Standard 100认证。

证书编号: 13.0.24215。

添加剂

透明色

910 光油

助剂

HX	硬化剂，不含二甲苯	20%
TPV	稀释剂，标准	10-30%
TPV 2	稀释剂，快干	10-30%
TPV 7	稀释剂，快干	10-30%
TPV 8	稀释剂，慢干	10-30%
TPV 9	稀释剂，快干	10-30%
TPV3	稀释剂，慢干	5-15%
GLV	稀释剂，慢干	5-15%
SV 1	慢干剂	2-10%
STM	增稠剂	1-2%

UR 5 清洁剂（闪点 78° C）

硬化剂 HX 对湿度很敏感，请始终存储于密闭的容器中。请在使用之前不久的时间里将硬化剂加入油墨中，并且搅拌均匀。混合后的油墨和固化剂不能储存，必须在使用期限内用完。

在混合固化剂的油墨中添加稀释剂，可以调整印刷时的粘度。稀释剂的选择和添加比例，很

大程度上取决于当地的气候和印刷的速度。因此，印刷前需要进行初步测试。

印刷间序较慢和印刷精细的图案时，必须在稀释剂中添加慢干剂。对于已经混有慢干剂的油墨，在印刷过程中只能添加稀释剂。

增稠剂 STM 的添加可以在不会显著影响光泽度的下提高油墨的粘度。请充分搅拌，建议使用自动搅拌机。

在手工清洁或自动清洁工具及设备时，建议使用 UR 5。

钢板

所有市面上可用的，由感光性树脂（35-50 μ m）、陶瓷、薄型钢材及化学硬化钢材（厚度10mm）制成的钢板都适用。

对于陶瓷、薄型钢材或化学硬化钢材制成的钢板，我们建议的使用厚度为大约 30 μ m 的钢板（全版），或者 50 μ m（套印）。

由于激光雕刻钢板的厚度能够被精确控制，因此，在对成品要求高的时候，可用此类高精度钢板。

印刷垫板

鉴于我们以往的经验，所有一般的、含有通过冷凝或者添加方式交联材料的印刷垫板都适用。

根据不同的印刷基材，我们建议使用硬度为1-6 邵氏硬度的垫板。

印刷机

Tampatex TPX 同样适用于封闭式墨盅系统和敞开式墨盆系统。这取决于印刷机的类型和用

法，同样可以据此来调整稀释剂的使用类型和用量。

建议

印刷前请充分的搅拌油墨。

为了保护打开容器内的油墨避免过于干燥，可以小心地在油墨上撒上一层稀释剂，在印刷前将其搅拌在油墨中。

标识说明

对于我们的Tampatex TPX系列油墨以及其添加剂和辅助产品，每个都有根据目前的EC-规则 1907/2006 而定的材料安全技术信息。

节其内容包括所有有关的安全数据，包括其标签都是根据最新的 EEC-规程所要求的健康与安全标签。这些健康与安全数据也可以从各自有关的标签上得到。

标注

我们技术性的建议是以我们现有的知识或是通过讲述，描写，或是通过测试试验来宣传我们的产品及它们的应用。

这既不意味着保证产品的某些特性，也不意味着适合于所有的需求。

因此，您必须用我们所供应的产品亲自进行试验，以证实我们所供应的产品能够满足您在操作过程及使用上的需要。

任何赔偿损失的要求都应该只局限于我们所供应货物的价值，并且在您使用时，任何由于故意或严重疏忽所造成的损坏，将不属于我们的责任范围。

*本中文TDS为英文翻译版本，一切以英文原版为准