

## Foaming Binder HT-224N

※受注生産品

### 1) 概要

Foaming Binder HT-224N は各種織、編物にプリントした後、熱処理を施すことで立体プリントを得る、発泡バインダーです。

約 150℃以上の熱によって発泡を開始する高温発泡タイプであり、オートスクリーン等の乾燥工程における乾燥条件では発泡しない為、後の仕上げ工程で均一な発泡加工品を得ることができます。

ECO PASSPORT by OEKO-TEX®の認証を取得しています。

### 2) 性状

Foaming Binder HT-224N	
外観	乳白色ペースト
粘度 (mPa・s) (at 25℃)	25,000±5,000
pH	7.5±0.5

### 3) 使用方法

#### 【処方】

Foaming Binder HT-224N	20 ~ 80
Stretch Clear 701B	20 ~ 80
ネオカラー 各色	~ 7
Fixer FE	2.0
合計	~109

### Recommended Parameters



#### Fabric Types

綿、T/C、ポリエステル等



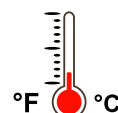
#### Screen Mesh

80 ~ 120mesh/inch



#### Squeegee

Durometer : 70/90/70  
Square Edge



#### Flash & Cure

150℃×2-3min.  
or  
170℃×45-60sec.



#### Pigment

Up to 7%

#### AUXILIARIES

Fixer N  
Fixer L  
Fixer FE



#### Storage

5° C—30° C



#### Clean Up

石鹼水又は湯

#### 4) 留意事項

- ・ 均一な発泡仕上げには予め最適な処理温度と時間を設定する事が重要です。
- ・ 仕上がり品の再ベーキング又は、過剰な熱処理は発泡率を低下させます。
- ・ プリント物は完全に乾燥させた後、熱処理を施してください。
- ・ スチーミングによる熱処理は避けて下さい。
- ・ 作業性の向上には乾燥遅効剤 EG を 2~5% 添加してください。
- ・ 架橋剤は Fixer N、Fixer L または Fixer FE を使用できます。  
Fixer L, Fixer FE 添加後はポットライフが短くなる為、当日中に御使用下さい。  
Fixer N は添加後もポットライフが長く、保存が可能です。
- ・ インキ粘度を上げる場合は、エマコール R530E またはエマコール R600E を 0.1 ~ 0.5% 添加し均一に攪拌して下さい。
- ・ インキ粘度を下げる場合は、触媒 # 3000 を 0.5 ~ 2.0% を添加して下さい。
- ・ 開封後は、表面が乾燥しないよう蓋を締めて下さい。
- ・ 長期保管は、密栓して冷暗所に保管下さい。

※ご使用の際には必ず貴社での性能確認をお願い申し上げます。

#### 株式会社松井色素化学工業所

〒607-8466 京都府京都市山科区上花山桜谷 64 番地  
TEL (075)594-5611 FAX (075)501-8106  
E-MAIL [msc\\_information@msc-color.co.jp](mailto:msc_information@msc-color.co.jp) WWW [www.msc-color.co.jp](http://www.msc-color.co.jp)

