

Produktbeschreibung

SEFAR® PA Polyamid-Siebdruckgewebe eignen sich für alle Anwendungen, wo der Einsatz von stark abrasiven Farben gefordert ist oder die Schablone sich dank ihrer Elastizität an die Form des Bedruckstoffes anzupassen hat, z.B. Behälter, deren Form von Stück zu Stück leicht variiert. SEFAR® PA eignet sich bestens für Fliesen und andere Bedruckstoffe mit rauen Oberflächen.

Anwendungen

- Plastikbehälter
- Hohlglas
- Fliesen

Gewebeeigenschaften	Technische Daten*	Einheit
Garn	Polyamid	PA 6.6
Gewebefarbe	Weiss / Gelb	W / Y
Bindung	1:1 / 2:2, 2:1	PW / TW

Sortimentsumfang (Minimal- bis Maximalwerte)

Fadenzahl	10 (25)	200 (510)	cm ⁻¹ (inch ⁻¹)
Toleranz Fadenzahl	1 (2)	5 (11)	cm ⁻¹ (inch ⁻¹)
Garndurchmesser nominal**	30	350	Ø in µm
Maschenweite	18	640	µm
Gewebedicke	50	610	µm
Toleranz Gewebedicke	3	31	µm
Sieböffnungsgrad	13	47	%
Theoretisches Farbvolumen	8	250	cm ³ /m ²

*Alle Werte beziehen sich auf ungespanntes Gewebe. **Nominaler Garndurchmesser vor dem Weben.

Kraft- / Dehnungsverhalten

Diagramm 1 zeigt das Kraft- / Dehnungsverhalten von fabrikneuem Gewebe (Probengröße: 20 cm x 5 cm), getestet nach ISO 13934-1 und ausgewertet nach DIN 53804.

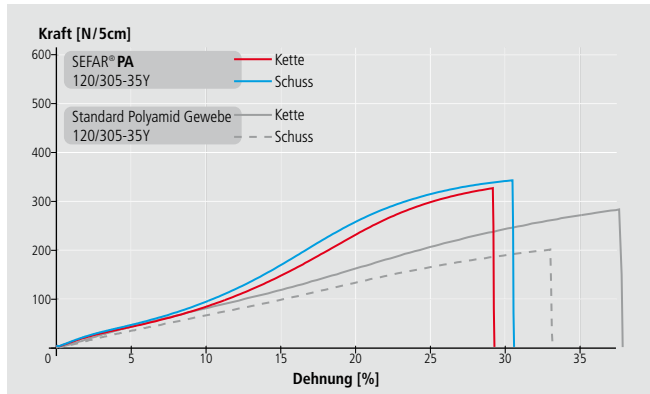


Diagramm 1: Kraft- / Dehnungsdiagramm

Abrasionsbeständigkeit

SEFAR® PA zeichnet sich durch seine exzellente Abrasionsbeständigkeit aus und eignet sich daher für Anwendungen mit stark abrasiven Farben und rauen Oberflächen; zum Beispiel beim bedrucken von Fliesen.



SEFAR® PA nach 5.000 Drucken

Garantierte Spannwerte

Diagramm 2 zeigt die max. garantierten Spannwerte für ein Rahmenformat von 1 m x 1 m, Slope- Profil mit 50/40 mm x 38 mm x 3.2/2.0 mm.

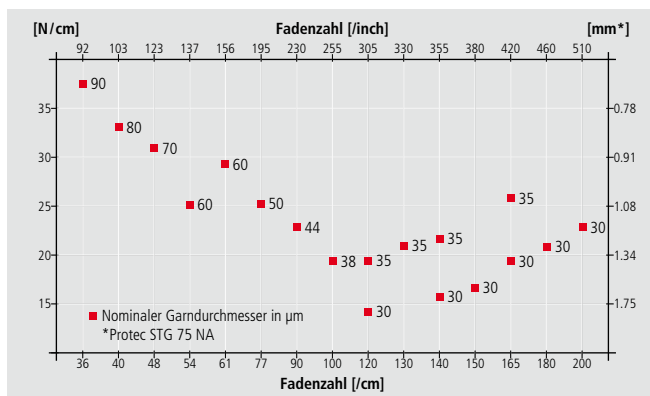


Diagramm 2: SEFAR® PA – Garantierte Spannwerte



Standard PET Gewebe nach 5.000 Drucken



Physikalische Eigenschaften von Polyamid PA 6.6

- Sehr gute mechanische Beständigkeit
- Hohe Abrasionsbeständigkeit
- Gutes Benetzungsverhalten
- Hohe Elastizität
- Gutes Erholungsvermögen

Chemische Beständigkeit von Polyamid PA 6.6

Polyamid PA 6.6 ist in der Regel laugenbeständig, aber empfindlich gegenüber Säuren. Das Garn kann geschwächt oder zerstört werden, je nach Konzentration, Temperatur und Reaktionszeit.

Verarbeitungshinweise

Die angegebenen Werte in Diagramm 1 und 2 entsprechen der DIN 16610 und DIN 16611 (Siebdruck-Industriestandard) und wurden mit dem SEFAR® Tensoscheck 100 gemessen. Sie werden nur garantiert, wenn das Spannsystem sowie die eingesetzten Materialien folgende Anforderungen erfüllen:

- SEFAR® 3A oder ein gleichwertiges pneumatisches Spannsystem, welches eine gleichbleibende und ausgewogene Spannung garantiert.
- Regelmässig gewartete Spannklammern, die frei von Verunreinigungen sind und somit das Gewebe während des Spannprozesses nicht beschädigen.
- Ein Klemmsystem mit ausreichendem Klemmdruck, um das Herausrutschen des Gewebes zu vermeiden.
- Korrekte Rahmenbeschaffenheit (Profil, Alter, Material, Deformation).
- Zustand der Rahmenoberfläche (keine Staub- oder Fettrückstände).
- Vorspannung des Rahmens während des Spannprozesses.
- Qualität, Alter und Aushärtezeit des Klebesystems.

Etikett und Rollenlängen

Das Etikett enthält wichtige Informationen für die Weiterverarbeitung:

- Produktlinie und Gewebenummer
- Fadenzahl und -toleranz
- Gewebedicke und -toleranz
- Gewebebreite und -toleranz (-0 cm / +4 cm)
- Bindung
- Brutto Rollenlänge
- Fakturierte Rollenlänge
- Stücknummer
- Datum der Konfektionierung
- Sefar Identifikations Code (SefID)

Rollentyp	Rollenlänge inklusive Toleranz
4EA077055P158Y0E	30 m +/-3 m
4EA077055P158Y0G	50 m +/-5 m
4EA077055P158Y0L	15 m +11,9 m/-10 m

Testbedingungen: Alle Werte beziehen sich auf folgende klimatischen Bedingungen: Temperatur 22+/- 2° C, relative Luftfeuchtigkeit 50+/- 10%. Aggressive Chemikalien sowie unsachgemässe Lagerung können die physikalischen Eigenschaften des Gewebes negativ beeinflussen.

Hinweis

Die angegebenen Produktdaten und unsere anwendungstechnische Beratung in Wort und Schrift sowie durch Versuche erfolgen nach bestem Wissen und Gewissen, gelten jedoch nur als unverbindliche Hinweise. Sie basieren auf unseren derzeitigen Kenntnissen und Erfahrungen sowie auf standardisierten Prozess- und Prüfbedingungen der DIN-Norm 16610 / 16611 / 53804 und ISO 13934-1 / 5084. Da es aufgrund der Anwendung zu einer Vielzahl von Variationsmöglichkeiten kommt, ist es uns nicht möglich, Prozesse und Folgeprozesse in ihrer Gesamtheit bezüglich ihrer Schwankungsbreite (Parameter, Wechselwirkungen mit eingesetzten Materialien und Maschinen sowie chemische Reaktionen) zu beurteilen. Deshalb sind die von uns empfohlenen Parameter nur als Richtwerte zu verstehen. Alle hier vorliegenden Abbildungen, Beschreibungen, Daten, Diagramme, Tabellen u.ä. können sich ohne Vorankündigung ändern und stellen nicht die vertraglich vereinbarte Beschaffenheit des Produktes dar. Die Verarbeitung unserer Produkte erfolgt ausserhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschliesslich im Verantwortungsbereich des Anwenders.

Der Verkauf und Vertrieb unserer Produkte erfolgt nach Massgabe unserer jeweils aktuellen allgemeinen Verkaufs- und Lieferbedingungen.



Sefar AG
 Hinterbissaustrasse 12
 CH-9410 Heiden
 Tel. +41 71 898 57 00
 Fax +41 71 898 57 21
 printing@sefar.com
 www.sefar.com