

## TUBASSIST ELASTOMELT 90 F TUBASSIST ELASTOMELT 90 G

<b>Charakterisierung</b>	Schmelzklebergranulate zur Herstellung von Flocktransfers in Verbindung mit BOMOTRANS ELASTOBOND	
<b>Chem. Aufbau</b>	Thermoplastische Kunststoffgranulate bzw. -pulver	
<b>Aussehen</b>	TUBASSIST ELASTOMELT 90 F	weißes, feines Pulver
	TUBASSIST ELASTOMELT 90 G	weißes, grobes Pulver
<b>Lagerung / Lagerzeit</b>	Bei sachgemäßer trockener Lagerung zwischen + 5 °C bis + 25 °C in verschlossenen Originalgebinden mind. 12 Monate haltbar.	

Bei den o. a. Werten handelt es sich um produktbeschreibende Daten. Die verbindlichen Produktspezifikationen sind dem Datenblatt "Lieferspezifikationen" zu entnehmen. Weitere Angaben zu Produkteigenschaften, toxikologischen, ökologischen und sicherheitsrelevanten Daten finden Sie im Sicherheitsdatenblatt.

### Systemübersicht

1. Flockträger  
Weiße bzw. farbige Flockpapiere oder Flockfolien
2. Siebdruckfähiger Dispersionskleber  
z. B. BOMOTRANS ELASTOBOND bevorzugt zweikomponentig zu verarbeiten mit BOMOPRINT FIX 102 W.
3. Schmelzklebergranulat bzw. -pulver  
TUBASSIST ELASTOMELT 90 F feines Schmelzkleberpulver für niedrige bis hohe Schmelztemperatur und mittlere bis hohe Echtheitsansprüche.  
  
TUBASSIST ELASTOMELT 90 G grobes Schmelzkleberpulver für niedrige bis hohe Schmelztemperatur und mittlere bis hohe Echtheitsansprüche, bevorzugt für großflächige Transfers oder grobe Warenqualitäten.

### Eigenschaften

	Feinheitsbereich	Schmelzbereich	Umbügelparameter
TUBASSIST ELASTOMELT 90 F	80 - 200 µ	110 - 115 °C	150 - 190 °C, 30 - 10 Sek., 2 - 5 Bar
TUBASSIST ELASTOMELT 90 G	200 - 300 µ	110 - 115 °C	150 - 190 °C, 30 - 10 Sek., 2 - 5 Bar

### Filmeigenschaften

TUBASSIST ELASTOMELT 90 F/G ermöglichen in Verbindung mit BOMOTRANS ELASTOBOND sehr elastische Flocktransfers mit hoher Schichtenstabilität.

## Verarbeitung

Die TUBASSIST ELASTOMELT-Typen sind thermoplastisch und ermöglichen die Verklebung des Textilsubstrates mit der Flock- + Flockkleberschicht mittels Kontakthitze und Druck (Bügelpresse).

Die Hotmelt-Typen werden in Kombination mit TUBVINYL ELASTOBOND als Flockkleber verarbeitet; darüber hinaus kann TUBASSIST ELASTOMELT 90 F nach entsprechender Vorprüfung auch als Hotmelt-Schicht auf anderen Drucktransfersystemen wie beispielsweise Schaumtransfers oder Glittertransfers eingesetzt werden.

## Beständigkeit

In Kombination mit BOMOTRANS ELASTOBOND/BOMOPRINT FIX 102 W weisen die mit TUBASSIST ELASTOMELT 90 F/G ordnungsgemäß hergestellten Flocktransfers je nach Rezepturaufbau, Transfer Temperatur und Textilsubstrat eine gute bis sehr gute Haftung zu den Textilsubstraten auf und erreichen eine Waschbeständigkeit bis 90 °C sowie gute chem. Reinigungsbeständigkeit.

---

## Anwendungstechnik

### Anwendungsgebiete

TUBASSIST ELASTOMELT 90 F/G dienen als Schmelzkleberkomponente zur Herstellung von Flocktransfermotiven in Verbindung mit BOMOTRANS ELASTOBOND. Darüber hinaus kann vor allem TUBASSIST ELASTOMELT 90 F als Hotmelt in Verbindung mit Schaumtransfers oder Glittertransfers eingesetzt werden.

### Anwendungsempfehlung und Verarbeitung

#### Materialbeschaffenheit / Substrate

Die fertiggestellten Flocktransfers sind auf einer Vielzahl heute üblicher Web- und Maschenwarenqualitäten einsetzbar, insbesondere empfohlen bei dehnbaren bzw. elastischen Warenqualitäten.

#### Verarbeitungsempfehlung

##### Applikation Schmelzkleberpulver

Üblicherweise wird das Schmelzkleberpulver direkt nach dem Kleberdruck in die noch nasse Klebstoffschicht eingestreut bzw. werden die frisch gedruckten Bögen durch eine Wanne mit Hotmelt-Pulver durchgezogen.

##### Trocknung Klebstoff-Schmelzkleberschicht

Kann alternativ im Trockenschrank oder Durchlauftrockner bei Temperaturen bis max. 80 °C erfolgen, ebenfalls möglich ist die Trocknung bei Raumtemperatur während 12 - 24 Std.

##### Abreinigung Schmelzkleberpulver

Das Überschussgranulat wird durch Abbürsten mit weichen Bürsten manuell oder maschinell mit speziellen Reinigungsmaschinen, ggf. mit Unterstützung durch entsprechende Saugvorrichtungen, entfernt.

**Fixierung Klebstoffsystem +  
Ansintern Schmelzkleberschicht**

Zur Erzielung bestmöglicher Echtheitseigenschaften ist eine Fixierung der Klebstoffschicht durch eine Hitzebehandlung erforderlich; gleichzeitig wird hierdurch die Schmelzkleberschicht angeschmolzen und für die weitere Verarbeitung stabilisiert. Bei mehrfarbigen Flocktransfers erfolgt bei diesem Prozess die endgültige Farbstofffixierung.

Während der Fixierung (Polykondensation) entstehender Wasserdampf muss ständig abgeführt werden, um eine unvollständige Kleberfixierung durch Feuchtigkeitsanreicherung in der Fixierzone zu verhindern.

**Transferieren**

Im Allgemeinen mit Hilfe handelsüblicher Bügelpressen bei leichtem bis mittlerem Druck.

Richtwerte

150 - 190 °C, 30 - 10 Sek., 2 - 5 Bar (Standard 180 °C, 20 Sek.)

Abhängig von Betriebsbedingungen und Textilqualität.

**Anwendungsempfehlung**

Grundsätzlich empfehlen wir dringend, die Eignung der Hotmelt-Kleber im Verbund mit den zum Einsatz kommenden Flockklebstoffen und Flockpapieren bezüglich Benetzung, Haftvermögen bzw. Schichtenstabilität, Echtheitseigenschaften und Verarbeitungsparameter vor Produktionsbeginn durch Vorversuche zu prüfen und auch während der Produktion zu kontrollieren. Darüber hinaus empfehlen wir dringend, die fertiggestellten Transfers bezüglich ihrer Eignung auf den zum Einsatz kommenden Substraten und unter den betriebspezifischen Umgebungsbedingungen vorzuprüfen.

**Produkt- und Merkblattänderungen behalten wir uns vor.**

**Mit weiteren Informationen und technischer Beratung steht unsere Anwendungstechnik gerne zur Verfügung.**

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche erfolgt nach bestem Wissen, gilt jedoch nur als unverbindlicher Hinweis, auch in Bezug auf etwaige Schutzrechte Dritter und befreit Sie nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Anwendung, Verwendung und Verarbeitung der Produkte erfolgen außerhalb unserer Kontrollmöglichkeiten und liegen daher ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich.

**Ausgabe: Januar 2014**

**Borchert + Moller GmbH & Co.KG**

**Kreuzackerstr. 11-13, 72401 Haigerloch, Deutschland**

**Telefon: 07474/9565-0, Fax: 07474/9565-35**

**Email: [info@borchert-moller.de](mailto:info@borchert-moller.de), Homepage: [www.borchert-moller.de](http://www.borchert-moller.de)**