

Das Arbeiten und der Umgang mit Wassertransferdrucksystemen und Aktivator aus dem Hause WT-DIRECT

Inhaltsverzeichnis

Empfehlung.....	2
Das Grundprinzip	2
Die Reihenfolge.....	2
1. Vorbereitung der zu beschichtenden Teile	3
2. Aktivator	3
3. Vorbereitung des Tauchbeckens	3
4. Vorbereitung der Folie	3
5. Beschichtung der Teile.....	3
6. Abwaschen der Teile.....	4
7. Fertigstellung der Teile / Klarlackieren	5
8. Reinigen des Wassers	5
Typische Probleme - und wie man sie vermeidet	5
Kontakt zu WT-DIRECT	5

Empfehlung

Um ein gleichmäßiges und optimales Ergebnis zu erzielen empfehlen wir folgende von uns vertriebenen Geräten

1. Für klein Teile Lackierpistole mit 1,0 Düsenatz
2. Für größere Teile die Lackierpistole mit 1,2 Düsenatz.

Die Geräte sind optimiert für einen schnellen, zügigen und unterbrechungsfreien Fertigungsvorgang mit unseren Produkten.

Das Grundprinzip

Auf der Wasseroberfläche wird der Wasser Transfer Druckfilm schwimmend aufgelegt. Das zu beschichtende Teil wird dann in den auf der Wasseroberfläche liegenden Wasser-Transfer-Druckfilm eingetaucht, wobei das Muster von dem Wasser-Transfer-Druckfilm auf das zu beschichtende Teil übertragen wird.

Die Reihenfolge

- Säubern und entfetten des zu beschichtenden Teiles, bei Kunststoff bitte Haftprimer verwenden.
- Lackieren des Untergrundes in der passenden Farbe aus dem Hause WT-DIRECT.
- Aufbringen des Wasser-Transfer-Druckfilmes in das Becken und 1 Minute warten.
- Den Wasser-Transfer-Druckfilm mit Aktivator gleichmäßig und flächig mit der Spritzpistole einnebeln
- das lackierte Teil nun durch den Wasser-Transfer- Druckfilm hindurch in das Wasser eintauchen.
- Das beschichtete Teil wieder aus dem Wasser herausnehmen und anschließend mit Wasser mittels einer Brause reinigen.
- Trocknen lassen.
- Abschließend wird das getrocknete Teil mit einem 2-K Klarlack überzogen, um das Muster vor Schäden zu schützen.

1. Vorbereitung der zu beschichtenden Teile

Die zu beschichtenden Teile müssen frei von wasserlöslichen Teilen sein und dürfen keinen wasserempfindlichen Anhang wie z.B. Elektronik enthalten da diese in das Wassertransferdruckbecken getaucht werden müssen.

Autoteile und andere Teile müssen zuvor ausgebaut werden, bei Handys müssen die Schalen von der Elektronik abgenommen werden.

Die Teile müssen gut gereinigt und entfettet werden, bzw. mit 1 K Kunststoffhaftgrund bearbeitet werden.

Anschließend lackieren Sie die Teile mit WT-DIRECT 1 K BASE COAT.

Als Lackierfarbe wählen Sie die Grundfarbe des aufzutragenden Musters. Z.B. braun für eine Holzmaserung, grau für ein geschliffenes Aluminium oder schwarz für einen dunklen Karbonlook.

Die Teile müssen vor der Folien-Beschichtung absolut trocken und fettfrei sein.

2. Aktivator

Der Aktivator wird zweckmäßig in die Lackierpistole eingefüllt. Die Menge des Aktivators variiert leicht von Folientyp zu Folientyp und ist außerdem etwas abhängig von der Raumtemperatur.

3. Vorbereitung des Tauchbeckens

Füllen Sie das Wassertransferdruckbecken mit normalem Leitungswasser bis zum unteren Rand des Überlaufes. Schalten Sie die Heizung des Wassertransferdruckbeckens ein und sorgen Sie für eine konstante Wassertemperatur von ca. 26 Grad C°.

4. Vorbereitung der Folie

Schneiden Sie ausreichend Folie für das zu beschichtende Teil aus. Beachten Sie, dass soviel Folie vorhanden sein muss, dass diese sich an alle Ecken, Kanten und Hohlräume des Teiles anschmiegen kann. Legen Sie die Folie zunächst auf eine gerade trockene und saubere Fläche.

Tipp: Schneiden Sie im Abstand von etwa 3 cm den Film im Winkel von ca. 45 Grad ein damit er sich nicht zusammenrollen kann, wenn er in das Wassertransferdruckbecken eingelegt wird. Der Film muss mit der Klebeseite auf dem Wasser liegen.

5. Beschichtung der Teile

Legen Sie den Wassertransferdruckfilm nun auf die Wasseroberfläche.

Legen Sie die Folie mit der Klebeseite (Wichtig !) auf das Wasser.

Achten Sie darauf, dass die Wasseroberfläche ruhig ist. Durch leichtes Blasen mit dem Mund auf den schwimmenden Wassertransferdruckfilm erreichen Sie eine glatte und faltenfreie Oberfläche des Wassertransferdruckfilmes auf dem Wasser. Sie können nun beobachten, dass sich die Folie am Rand leicht einwickelt, was durch das einschneiden gestoppt wird.

Exakt nach einer Minute, nachdem Sie den Wassertransferdruckfilm auf das Wasser gelegt haben, sprühen Sie mit der Spritzpistole den Aktivator gleichmäßig und flächig auf.

Halten Sie die Spritzpistole im Abstand von ca. 20 bis 30 cm zu dem Wassertransferdruckfilm.

Nehmen Sie nicht Zuviel Aktivator, denn der Wassertransferdruckfilm sollte vielmehr nur gleichmäßig eingenebelt werden.

Nach dem Einsprühen haben Sie ca. 30 Sekunden Zeit um den Wassertransferdruckfilm zu verarbeiten.

Nach dem Einsprühen mit dem Aktivator dehnt sich der Wassertransferdruckfilm auf, wie man gut sehen kann. (Begrenzungen nicht vergessen)

Tauchen Sie nun unmittelbar nach dem Einsprühen das zu beschichtende Teil im Winkel von grob 45 Grad langsam und ruhig in den Wassertransferdruckfilm ein.

Nachdem das Teil nun vollständig unter Wasser war, ziehen Sie dieses wieder aus dem Wassertransferdruckbecken.

Hinweis:

Sehr wichtig ist hierbei, dass das Teil gleichmäßig durch den Wassertransferdruckfilm hindurch in das Becken eingetaucht wird.

Durch das Eindringen des Teiles in Wasser von Hand kann es zu einem Ruckeln kommen, da der Widerstand des Wassers nicht gleichmäßig ist, vor allem dann, wenn die Teile Öffnungen und Löcher enthalten. Es empfiehlt sich daher, diese von hinten zuzukleben.

In diesem Falle empfiehlt sich die Verwendung eines Taucharmes, der ein gleichmäßiges Eindringen in das Wasser garantiert.

Die Folie haftet nicht auf sich selbst. Es ist deshalb möglich, dass das Teil in besonderen Fällen zweimal einzutauchen ist.

6. Abwaschen der Teile

Waschen Sie nun das Teil mit der Brause ab, um den restlichen Wassertransferdruckfilm abzuwaschen.

Benutzen Sie zur Entfernung der Filmreste keinesfalls einen normalen Wasserhahn und auch keinen Hochdruckwasserstrahl, beides greift die frisch aufgebrachte Folie an. Sie erreichen das beste Ergebnis wenn der Wasserstrahl eine Temperatur von ca. 27 Grad Celsius. Am besten waschen Sie die Teile direkt nach dem Tauchvorgang ab.

7. Fertigstellung der Teile / Klarlackieren

Wenn die beschichteten Teile trocken sind, wird Klarlack je nach Anforderung des beschichteten Teiles aufgebracht. Hierdurch wird die Beschichtung sehr abriebfest.

8. Reinigen des Wassers

Nach jedem Arbeitstag schöpfen Sie bitte die Folienreste, welche auf der Wasseroberfläche schwimmen mit einem Sieb ab. Die auf dem Boden des Beckens schwimmenden Folienreste stören nicht und brauchen nicht abgeschöpft werden. Es besteht kein Grund das Wasser zu wechseln, wenn Sie hintereinander auf mehrere Teile verschiedene Muster aufbringen wollen. Das Abschöpfen der Wasseroberfläche reicht völlig aus.

Typische Probleme - und wie man sie vermeidet

Problem: Der Wassertransferdruckfilm löst sich sofort auf, wenn man ihn auf die Wasseroberfläche legt.

Ursache: Die Folie liegt falsch herum auf dem Wasser.
Die Folie muss mit der Klebeseite auf die Wasseroberfläche gelegt werden.

Problem: Die Folie haftet an manchen Stellen nicht auf der Oberfläche.

Ursache: Der Untergrund ist nicht fettfrei, oder der Untergrund wurde nicht lackiert.

Kontakt zu WT-Direct

Sollten Sie noch weitere Fragen haben stehen wir Ihnen gerne jederzeit zur Verfügung.

Telefon +49 (0) 7181 985484-0

oder über

Telefax +49 (0) 7181 985484-22

WT-DIRECT