

10005PFX Epic Stretch Base / Эластичная база

11000PFS Epic Stretch White / Эластичная белая

Описание

Пластизоловая база **Wilflex Epic Stretch Base** специально разработана как краска с пониженной температурой сушки, по сравнению с обычными пластизоловыми красками. Она высыхает при температурах, достаточно низких для предотвращения деформации при сушке тканей с низкой температурой плавления, например из 100% акрила.

Параметры печати



Ткань

100% хлопок, смесевые ткани, акрил, нейлон, некоторые виды синтетики



Сетка

34-90 нитей/см

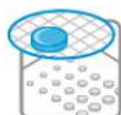
Рекомендованное натяжение: 25-35 Н/см



Ракельное полотно

Жесткость: однослойное 75-85 Sh, трехслойное 65/90/65 Sh

Кромка: острая, квадратная, скорость проката: средняя.



Трафарет (без фталатов)

Фотоэмульсия: 2+2

Капиллярная пленка: не применяется

Печатный зазор: 2 мм



Параметры сушки

Промежуточная сушка: 75-88 °C (170-190 °F)

Финальная сушка: 138 °C (280 °F)

Трансфер: 160 °C (320 °F), среднее давление



Добавка пигментов

РС: до 5% по весу

МХ: до 2% по весу



Добавки

Разбавитель: нет

Корректор печати: 10025VB QEC Viscosity Buster - до 1% по весу.



Хранение

Хранить при температуре 18-32 °C.

Избегать попадания прямых солнечных лучей.

Использовать в течение года с момента получения.

Особенности

- Не содержит фталатов.
- Отличная стойкость, печатные свойства и эластичность.
- Очень высокая степень растяжения.
- Отличная стойкость к стирке.
- Идеальна для растягивающихся и не термостойких тканей.
- Очень низкая температура финальной сушки - всего 138 °С.
- Для получения необходимого оттенка можно добавлять краски серии МХ и концентраты пигментов РС.

Рекомендации по печати

- Для получения наилучших результатов, соблюдайте рекомендованные параметры печати.
- Кроме прямой печати, также возможен перенос с помощью технологии термотрансфера холодного отделения. Температура подсушки 77 °С (170 °F), температура прессы 160 °С (320 °F).
- Избегайте излишнего давления на рапель при печати.
- Краска не содержит сольвентов и не может высохнуть самостоятельно.
- Используйте хорошо натянутые формы для оптимизации печатного процесса.

Специальные рекомендации

- Тест на высыхание обязателен перед началом печати тиража. Недостаточная или чрезмерная сушка приведет к плохой устойчивости отпечатка к стирке и некачественной адгезии краски. Температура на поверхности оттиска при промежуточной и финальной сушке должна контролироваться пирометром или другим способом как перед запуском тиража в печать, так и периодически на протяжении тиража.
- Ответственность за правильный подбор краски к запечатываемому материалу лежит на технологе или печатнике, осуществляющем выбор краски и параметров печати.
- Перед печатью рекомендуется производить предварительные тесты из-за возможной миграции красителей.
- Перед печатью краску нужно размешать.
- Запечатанное изображение нельзя подвергать сухой чистке, отбеливанию, а также глажению горячим утюгом.
- При любом применении, не упомянутом в данной инструкции, необходимо проводить предварительные тесты или получить консультацию специалиста.