



VIRUS NON CONVENTIONAL PRINTING



Печатная база HYDRA WOW CLEAR

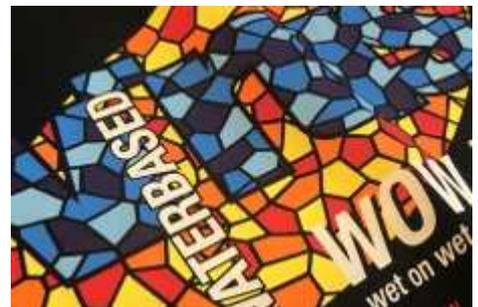
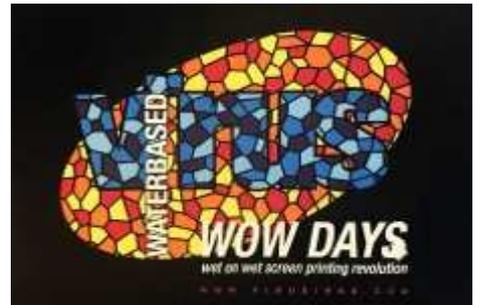
Универсальная эластичная прозрачная водная база на полиуретановой основе, для любых работ по цветной печати. Технология **WOW®** позволяет печатать “мокрым-по-мокрому” как растровые, так и векторные дизайны, позволяя **полностью исключить применение промежуточных сушек** на тираже.

База **WOW® Clear** является максимально технологичной разработкой, отличается высочайшей стабильностью при печати, не сохнет на сетке и не блокирует ячейки трафарета. Гарантирует очень мягкие, и при этом яркие отпечатки, с высочайшей детализацией тонких линий и растровых точек.

Для получения цветных оттенков база колеруется пигментами **Virus AquaTint**.

База **Hydra WOW® Clear** имеет широчайший диапазон применения:

- печать растровых, полутоновых и полноцветных дизайнов через сетки до 120 нитей/сантиметр (линиатура до 100 lpi);
- печать векторных дизайнов - рекомендуется сетка 90 нитей/сантиметр;
- полная совместимость с **VIRUS Mixing System**, имеются все рецептуры по системе **Pantone®**;
- база полностью совместима с белой краской **Hydra White 120 E**.



Параметры печати

- ✓ **Сетка:** от 43 до 120 нитей на сантиметр. Рекомендованная сетка для печати векторных дизайнов и подложек - 90.40, для печати растровых работ – до 120.35 (**Virus 800**).
- ✓ **Фотоэмульсия:** **Virus GEL 3**, стандартное нанесение, при больших тиражах рекомендуется дополнительная обработка трафарета катализатором **Virus Unicat 2345**.
- ✓ **Ракельное полотно:** для растровых работ - трехслойное (жесткость 75/90/75 Sh) или однослойное (жесткость 85 Sh), для векторных работ - трехслойное 65/90/65 Sh, скорость проката - средняя, угол наклона 20°.
- ✓ **Сушка:** температура 160 °С, время 1,5 минуты.
- ✓ **Печать:** в два прохода (Double stroke). Применение промежуточных сушек не требуется.

Добавки

- ✓ Добавка пигментов **Virus AquaTint** для получения цветных оттенков до 5 %.
- ✓ Перед печатью рекомендуется добавить 3-5% замедлителя **Hydracryl Retarder**, который предотвращает загустевание краски на печатной форме. При сложных условиях печати максимальная добавка составляет 8%.
- ✓ При загустевании краски для разбавления рекомендуется добавить 1-3% разбавителя **Reducer 120**.
- ✓ При очень сильном загустевании краски необходимо добавить 1-3% разбавителя **Jet Reducer**.
- ✓ Для улучшения устойчивости к стирке, возможна добавка 3-5% фиксатора **Unifix LC**. Фиксатор активируется при финальной сушке (100 °С) и не влияет на срок работы краски.
- ✓ Для очистки трафаретов применяется вода.