

HB 3020 NP MATTE BASE

Пластизолевая база для печати по текстилю

HB 3020 NP Matte Base – матовая пластизолевая база без содержания фталатов для печати по 100% хлопку и некоторым видам смесевых тканей.

База **HB 3020 NP Matte Base** применяется в качестве основы для смешения цветных красок при добавке концентратов пигментов серии **D6 Pigment Concentrates** (до 40%), или как добавка в готовые пластизолевые краски в качестве наполнителя.

Цветные краски на основе матовой базы предназначены для прямой печати векторных и растровых дизайнов. В зависимости от вида дизайна допускается печать мокрым-по-мокрому с минимальным налипанием на печатную сторону печатной формы.

При печати светлых оттенков по тканям с высоким содержанием полиэстера возможно возникновение миграции красителя. Для предотвращения миграции в качестве подложки применять барьерную базу **HP 2030 NP Grey Stop**.

Кроме того, краски на основе матовой базы применяются для печати трансферов холодного отделения (Cold Peel).

ПАРАМЕТРЫ ПЕЧАТИ

Ткань	100% хлопок, некоторые смеси хлопка с полиэстером или с лайкрой
Сетки	<i>Номер: 34-90 нитей/см</i> <i>Натяжение: 25-35 Н/см (макс.)</i>
Трафарет	Фотоэмульсия, стойкая к растворителям <i>Нанесение эмульсии: 2+2</i> <i>Печатный зазор: 2 мм</i> <i>ЕОМ: 15-20%</i>
Ракель	<i>Жесткость: 60-90 Sh,</i> <i>Профиль: прямоугольный (P0),</i> <i>однослойный или трехслойный</i>
Печать	<i>Скорость: от средней до быстрая</i> <i>Угол наклона ракеля: 10-15°</i> <i>Давление: от среднего до низкого</i>
Сушка	<i>Промежуточная: 65 °С,</i> <i>на прогретых столах</i> <i>Финальная: 160 °С</i>
Очистка	Очиститель DUR (или аналог)
Хранение	Хранить при температуре 16-35 °С, избегать попадания прямых солнечных лучей

ДОБАВКИ

При необходимости коррекции печатных свойств рекомендуется добавка следующих продуктов:

- Эластичная база **HS 5010 NP Stretch Clear** для повышения эластичности (растяжимости).
- Мягкая база **HS 5040 NP Soft Clear** для снижения вязкости.

СВОЙСТВА

(с добавкой **D6 Pigment Concentrate**)

- Яркие цветные краски
- Высокая кроющая способность
- Отличные печатные свойства
- Мягкий матовый отпечаток
- Быстрая промежуточная сушка
- Бесфталатная формула
- Подходит как для ручной, так и для автоматической печати

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПЕЧАТИ

- Перед печатью размешать краску, и прогреть печатные столы машины.
- При печати применять правильно натянутые печатные формы.
- Для увеличения скорости печати рекомендуется применять сетки более высокого разрешения, что позволит уменьшить время сушки.
- Для более кроющих отпечатков работать со средней или низкой скоростью проката ракеля или установить более мягкий ракель.
- Для печати мелких деталей на сетках высокого разрешения применять обильный полив, среднюю или высокую скорость проката и среднее давление на ракель.
- Избегать излишнего давления на ракель.
- Отрегулировать температуру и время работы промежуточной сушки таким образом, чтобы поверхность краски после сушки не отмарывалась. Точное время подбирается в зависимости от типа промежуточной сушки, её мощности и расстояния от сушки до изделия.

НВ 3020 NP MATTE BASE

Пластизолевая база для печати по текстилю

СТОЙКОСТЬ К СТИРКЕ

Правильно высушенный слой краски выдерживает минимум пять циклов стирки при температуре 60 °С. Отпечатки нельзя подвергать сухой чистке, отбеливанию, а также глажению горячим утюгом.

СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ

Краска не содержит фталатов, соответствует стандарту **Oeko-tex Standard 100**, и не содержит химических веществ, вызывающих особую озабоченность (SVHC) в соответствии с Регламентом (ЕС) № 1907/2006 от 18.12.2006 (REACH). Однако, производитель не проводит тестирование на соответствие требованиям, и, если пользователю потребуется сертификация изделия, рекомендует обратиться в независимый испытательный центр для проверки.

СПЕЦИАЛЬНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

- Перед запуском тиража необходимо проводить предварительные тесты на неизвестных типах тканей из-за возможности появления миграции или паразитного окрашивания (ghosting). Помните, что характеристики тканей и их красителей могут различаться в зависимости от производителя и партии ткани.
- Тест на высыхание обязателен перед началом печати тиража. Недостаточная или чрезмерная сушка приведет к плохой адгезии краски и устойчивости отпечатка к стирке. Температура краски при промежуточной и финальной сушке должна контролироваться пирометром или другим способом.
- Избегайте перегрева краски при промежуточной сушке. Если поверхность оттиска после сушки горячая и липкая, необходимо снизить температуру или уменьшить время промежуточной сушки. Кроме того, перегрев краски может привести к плохой межслойной адгезии при многокрасочной печати.
- Ответственность за правильный подбор краски к запечатываемому материалу лежит на технологе или печатнике, осуществляющем выбор краски и настройку параметров печати.
- При любом применении, не упомянутом в данной инструкции, необходимо провести предварительные тесты или получить консультацию специалиста.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Любая наша технологическая рекомендация в устной или письменной форме, а также полученная в результате испытаний, соответствует сегодняшнему уровню наших знаний, и информирует о продуктах и их использовании. Однако, эти рекомендации не являются гарантией определенных свойств продуктов и их пригодности для конкретной цели применения, и не освобождают пользователя от собственных испытаний поставленных нами продуктов на их пригодность для предусмотренных процессов и целей. Выбор и тестирование продукта для конкретной цели применения целиком находится в зоне Вашей ответственности. Если же речь идет об ответственности, при которой несущий её обязан возместить возможные убытки, то она ограничивается для всех ущербов, которые не связаны с грубым нарушением технологии и небрежностью, ценой поставленного нами и использованного Вами товара.