

HD 6010 NP HIGH DENSITY BASE

Скульптурная база для печати по текстилю

Скульптурная база HD 6010 NP High Density Base

Скульптурная база **HD 6010 NP High Density Base** разработана для печати трехмерных спецэффектов и высокого рельефного слоя. Для придания нужного цвета применяются концентраты пигментов **D6 Pigment Concentrates** или краски серии **H6 Mixing System**. Краска не содержит фталатов.

СВОЙСТВА

- Очень высокий подъем (рельеф)
- Хорошая четкость края
- Мягкость
- Сатиновые/матовые отпечатки
- При смешении с **D6 Pigment Concentrates** получаются рельефные цветные краски высокой плотности
- Часто используется с другими красками для придания отпечатку дополнительного объема
- Как краска высокой плотности, может применяться для печати на темных тканях без необходимости печати подложки

Скульптурная база поставляется готовой к печати и не требует добавок для. При необходимости коррекции печатных свойств в краску можно добавить эластичную базу **HS 5010 NP Stretch Clear** и/или мягкую базу (разбавитель) **HS 5040 NP Soft Clear**. Однако, любые добавки окажут негативное влияние на рельефный эффект.

ПАРАМЕТРЫ ПЕЧАТИ

Ткань	100% хлопок - без подложки, 100% полиэстер или смеси хлопка с полиэстером - с антимиграционной подложкой 4020 Grey Stop
Сетки	Номер: 34-62 нитей/см Натяжение: 25-35 Н/см (макс.)
Трафарет	Фотоэмульсия высокой вязкости (HV) , стойкая к растворителям. Толщина нанесения: 100-500 мкм . Нанесение эмульсии: 2+6/8/10 - в зависимости от заданного результата печати. Печатный зазор: 3-10 мм
Ракель	Жесткость: 60-90 Sh , Профиль: прямоугольный (P0), однослойный или трехслойный
Сушка	Промежуточная: 65 °C , на прогретых столах; Финальная: 160 °C При печати толстого слоя необходимо увеличить время нахождения в сушильной камере для обеспечения полного прогрева и полимеризации красочного слоя.
Очистка	Очиститель DUR (или аналог)
Хранение	Хранить при температуре 16-35 °C, избегать попадания прямых солнечных лучей

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.

HD 6010 NP HIGH DENSITY BASE

Скульптурная 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.

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.
- 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.

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.
