

Wilflex Oasis Burn Out Base

Burn Out Base to gęsta pasta, która podczas potraktowania Aktywatorem Wypalającym, produkuje bazę, którą można drukować na tkaninach naturalnych/syntetycznych, lub jedwabiu/mieszankach celulozy. Daje ona efekt „wypalanej tkaniny” poprzez usunięcie włókien naturalnych lub jedwabiu i jednoczesne pozostawienie włókien syntetycznych lub celulozowych. Należy zachować wyjątkową ostrożność podczas używania wymieszanego produktu, baza ma wówczas kwasowe właściwości i może być szkodliwa. Należy użyć sprzętu ochronnego (patrz Karty Bezpieczeństwa Materiałowego) oraz stosować się do poniższych ostrzeżeń.

Po wysuszeniu należy zneutralizować kwaśny odczyn pH tkaniny poprzez upranie jej w wodzie z dodatkiem sody.



INFORMACJE

- Produkt nie jest szkodliwy przed dodaniem Aktywatora
- Łatwy do druku
- Pozwala na uzyskanie efektu „wypalanej tkaniny”
- Znakomity okres przechowywania



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Zapewnij pracownikom produkcji oraz drukarzom odzież ochronną
- Nie suszyć w zawyżonej temperaturze, ponieważ wypalone fragmenty tkaniny mogą być trudne do usunięcia w procesie prania
- Dodać 15% Wilflex Oasis Burn Out Activator przestrzegając zasad bezpieczeństwa
- Występuje lekka redukcja lepkości po zastosowaniu aktywatora
- Dla uzyskania najlepszych efektów należy całkowicie rozpuścić aktywator w paście, ciągle mieszając obydwie składniki
- Baza aktywująca ma znakomity okres przechowywania
- Nie można pozwolić, żeby druk wypalenia wszedł w kontakt z drukiem bazą wodną, skrzyżowanie się z pigmentem spowoduje napuchnięcie i zatkanie sita
- Żeby zakończyć „proces wypalania”, tkanina musi być wyprana po wysuszeniu



OSTRZEŻENIA

- Przy posługiwaniu się tym produktem należy pamiętać, że ma on odczyn 1-2 pH, stąd bezwzględnie należy stosować odzież ochronną.
- Przetestować wszystkie tkaniny przed rozpoczęciem jakiegokolwiek produkcji, uwzględniając odmienną liczbę partii oraz różnorodność kolorów tkanin, które w rezultacie mogą się różnić.
- Niektóre emulsje będą wymagały zastosowania utwardzacza, który zapobiegnie uszkodzeniu sita.
- Niewłaściwe wysuszenie farby (nieodpowiedni czas suszenia lub temperatura) może przejawiać się niewystarczającym lub nieprzewidywalnym wypaleniem tkaniny.
- Po wysuszeniu druku należy zneutralizować kwaśny odczyn pH tkaniny poprzez upranie jej w wodzie z dodatkiem sody
- Przed użyciem należy całkowicie rozpuścić aktywator wypalania w produkcie.
- Pozostawić sito pokryte farbą podczas chwilowej przerwy w druku. Aby uniknąć wysuszenia farby na sicie należy przykryć matrycę wilgotnym ręcznikiem podczas każdej przerwy w druku trwającej dłużej niż kilka minut. Unikać pozostawiania farby zbyt długo na sicie.
- Pojemniki powinny być szczelnie zamknięte podczas przechowywania.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem.
(Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

N/A	N/A	N/A	N/A	8
Oporność na barwienie	Poduszanie	Gładkość powierzchni	Polysk	Aplikacja



Substrat

Tkaniny naturalne/syntetyczne, jedwab/celuloza



Siatka

Gęstość: 85-195 n/cal (34-77 n/cm)
Napięcie: zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70
Krawędź gumy zaokrąglona
Mała prędkość przesuwu



Matryca

Wodoodporna emulsja bezpośrednia lub kapilarna
HD: brak
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. suszenia: 260-305° F (130-150°C) na nie więcej niż 4 min. Wiele tkanin może być suszone w temperaturze 212° F (100°C) przez 1 min



Pigmenty

Skontaktuj się z dostawcą



Dodatki

Oasis Burn Out Activator: maksymalnie 15% wagi



Przechowywanie

Temp. 37°-104° F (3°-40°C)
Chronić przed ekstremalnymi temperaturami. Zużyć w ciągu roku. Pojemniki przechowywać szczelnie zamknięte.



Czyszczenie

Bieżąca woda



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

Obowiązuje od 11.05.2006. Nie wszystkie produkty Wilflex są dostępne w poszczególnych państwach. Informacja zawarta w tej ulotce uznana jest za prawdziwą. Ponieważ wiele czynników może mieć wpływ na efekt aplikacji, drukarz powinien przeprowadzić własne testy, aby potwierdzić zgodność z przeznaczeniem. Należy indywidualnie określić zgodność z ostatecznym przeznaczeniem oraz wpływ na środowisko, zdrowie i bezpieczeństwo, zarówno pracowników jak i klientów.