

11480HT BRIGHT TIGER



OPIS

Wilflex Bright Tiger to niezwykle jasna optycznie biała farba, stworzona w celu zapewnienia doskonałych efektów podczas druku różnorodnych aplikacji. Świetne właściwości kryjące farby Bright Tiger, właściwości matujące, niska połyskliwość i dobre parametry suszenia sprawiają, że może być wykorzystana jako podkład lub samodzielna warstwa. Farba jest także dostępna w wersji o podwyższonej lepkości.

PARAMETRY DRUKOWANIA

Substraty	Bawełna 100%, mieszanki bawełny, niektóre tkaniny syntetyczne
Odporność na barwienie	Dobra
Siatka	CIEMNE TKANINY 86-125 nici/cal (34-48 nici/cm) PODKŁAD 140-230 nici/cal (55- 90 nici/cal) WYSOKA ROZDZIELCZOŚĆ 195- 305 nici/cal (77- 120 nici/cm)
Napężenie (N)	Dopuszczalne: 15-20, Zalecane: 25-35
Emulsja światłoczuła	Bezpośrednia, pośrednia i kapilarna
Rakiel	Lekko ogradowana (szorstka siatka), ostra (gęsta siatka) krawędź gumy raklowej o twardości 60-80. Guma dwuwarstwowa (70/90) lub trójwarstwowa (70/90/70). Maksymalna prędkość rakla
Żelowanie	160-180 °F (71- 82 °C)
Suszenie	320°F (160 °C) na całej powierzchni
Oslabiacz	Maksymalnie 5% wagi, Curable Reducer #10070
Ostrzeżenie	Nie składować rozgrzanych materiałów
Przechowywanie	65-90 °F (18-32 °C). Unikać światła słonecznego. Zużyć w przeciągu roku od otrzymania.
Bezpieczeństwo	Karta Bezpieczeństwa Materiałowego dostępna na życzenie.

ZALECENIA SPECJALNE

- Zaleca się przetestowanie właściwości Bright Tiger na jasnych lub spranych tkaninach. Należy unikać drukowania na rozgrzanych materiałach, ponieważ biele mogą być podatne odbarwienia.
- Cechy materiału i sposób jego barwienia być różne w zależności od producenta lub ilości barwnika. Bright Tiger jest farbą odporną na barwienie, ale nie całkowicie niepodatną.
- Zalecane jest dokładne rozprowadzanie farby, w celu wypełnienia otwartych przestrzeni matrycy
- Matryca powinna być przygotowana w sposób, który zapewni prawidłową grubość nakładanej warstwy i pozwoli osiągnąć pożądany stopień krycia.
- Stosowanie gęstych siatek, pozwala na skrócenie czasu żelowania.
- Należy unikać przesuszenia, gdyż może to powodować osłabienie wewnętrznej przyczepności poszczególnych kolorów.
- Należy przeprowadzić testy jeszcze przed właściwym drukiem. Niewłaściwe suszenie może osłabić odporność na spieranie, wewnętrzną przyczepność, trwałość i zwiększyć podatność na barwienie.
- Zaleca się wymieszanie plastizoli przed drukowaniem
- Nie należy czyścić, wybielać ani prasować zadrukowanej powierzchni
- Jakakolwiek aplikacja niezwiązana z powyższą informacją o produkcie powinna zostać wstępnie sprawdzona lub skonsultowana w Wydziale Serwisu Technicznego Wilflex jeszcze przed drukowaniem.

Obowiązujące od 02/22/2001. Nie wszystkie produkty Wilflex są dostępne w poszczególnych krajach. Powyższe dane są oparte na informacjach i doświadczeniach uznanych za wiarygodne. Ponieważ wiele czynników może wpływać na efekty drukowania, użytkownicy powinni przeprowadzić własne testy i doświadczenia, aby uzyskać pewność właściwego przeznaczenia produktu. Należy uwzględnić warunki dostosowujące produkt do końcowego użycia oraz środowiska, bezpieczeństwa zdrowia zarówno pracowników, jak i końcowych użytkowników produktu.



APLA - AMERYKAŃSKIE TECHNOLOGIE SITODRUKU
81-812 SOPOT, UL. OBODRZYCÓW 3 WWW.APLA.COM.PL
TEL. +48 58 550 48 28, +48 58 551 92 72, FAX +48 550 48 27