

## 10900FB FASHION PEARL BASE 10910FB FASHION GOLD BASE



### OPIS



Fashion Pearl Base i Fashion Gold Base to farby przeznaczone do efektów specjalnych, które posiada świetliste, iskrzące wykończenie z jednoczesnym efektem strukturalnym. Farby zostały opracowane w celu rozświetlenia i podbicia koloru tkaniny lub uzyskania nadruków o nietypowej grafice. Fashion Pearl Base jest iskrzącą się farbą strukturalną. Fashion Gold Base posiada miękkie wykończenie i pozwala na osiągnięcie efektu "złotego pyłu". Obie bazy są doskonale rozciągliwe. Charakteryzują się również bardzo dobrą odpornością na spieranie.

### PARAMETRY DRUKOWANIA

SUBSTRATY	100% bawełna, mieszanki, lycra I materiał dżinsowy (denim)
ODPORNOŚĆ NA BARWIENIE	Brak
SIATKA (na ciemnych tkaninach)	110-280 nici/cal (43-110 nici/cm)
NAPRĘŻENIE	25-30N
OFF-CONTACT	1/16"
EMULSJA	Bezpośrednia lub kapilarna
RAKIEL	Jednowarstwowa guma rakłowa twardości 70, trójwarstwowa guma rakłowa o twardości 70/90/70 i ostrej krawędzi
ŻELOWANIE	220°F (104°C)
SUSZENIE	325-350°F (160-177°C) na całej powierzchni.
ROZCIEŃCZALNIK	Brak
OSŁABIACZ	Viscosity Buster - 3% wagi bazy
OSTRZEŻENIE	Nadmierna modyfikacja może utrudnić suszenie lub żelowanie farby
PRZECHOWYWANIE	65-90°F (18-32°C). Unikać światła słonecznego. Zużyć w ciągu roku od otrzymania.
ZMYWANIE	Wilflex Screen Wash.
BEZPIECZEŃSTWO	Karta bezpieczeństwa materiałowego dostępna na życzenie

### ZALECENIA SPECJALNE

- Używać niewielkich ilości w celu rozświetlenia kolorów tkanin oraz nadruków
- Poprzez dodanie kolorów do Fashion Pearl Base można stworzyć różnokolorowe aplikacje
- Najlepsze efekty uzyskuje się podczas druku na szarych i jasnych tkaninach
- Bazy mogą być drukowane na warstwie podkładowej, jednakże najlepszy rezultat daje druk bezpośrednio na tkaninie.
- Należy wykonać druk testowy, w celu zbadania podatności tkaniny na barwienie.
- Należy przeprowadzić testy przed drukiem. Niewłaściwe wysuszenie farby może osłabić odporność na spieranie, wewnętrzną przyczepność, trwałość i zwiększyć podatność na barwienie.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni. Jakakolwiek aplikacja niezwiązana z powyższą informacją o produkcie powinna zostać wstępnie sprawdzona lub skonsultowana z Wydziałem Serwisu Technicznego Wilflex jeszcze przed drukowaniem.

APLA



APLA - AMERYKAŃSKIE TECHNOLOGIE SITODRUKU  
81-812 Sopot, ul. Obodrzyców 3 [www.apla.com.pl](http://www.apla.com.pl)  
tel. +48 58 550 48 28, +48 58 551 92 72, fax +48 550 48 27