

HIGH DENSITY CLEAR



OPIS

High Density Clear pozwala na stworzenie efektów specjalnych przypominających szkło, żel, wodę lub powierzchnie o mocnym połysku. High Density Clear może być stosowana zarówno na jasnych, jak i ciemnych tkaninach, jednakże najlepsze efekty daje na materiałach w ciemnych kolorach.

CECHY

- Mocny żelowy połysk
- Doskonała przyczepność do tkanin, rozciągliwość i elastyczność
- Do zastosowania jako lakier nawierzchniowy nakładany na kolory lub drobinki metaliczne w celu uzyskania żywych kolorów i błyszczącej powierzchni. Można używać lakieru jako nośnika/kleju do perłowych paciorków, piasku, drewnianych wiórek. Może być także stosowany jako samodzielna baza High Density Clear lub z dodatkiem koloru.

PARAMETRY DRUKOWANIA

SUBSTRATY	100% bawełna, mieszanki, akryl. Lycra i niepowlekany nylon
ODPORNOŚĆ NA BARWIENIE	Brak
SIATKA	24-110 nici/cal (10-43 nici/cm)
NAPRĘŻENIE	do 25N
EMULSJA	Bezpośrednia, pośrednia i kapilarna
GRUBE MATRYCE (Druk HD)	200-600 mikronów
RAKIEL	Guma raklowa o twardości 75 lub 60/90/6,0 o ostrej krawędzi. Maksymalna prędkość rakla.
KĄT RAKLA	45°
OFF-CONTACT	1/16" (0,159 cm)
ŻELOWANIE	220F (104°C)
SUSZENIE	350F (177°C) na całej powierzchni.
ROZCIĘNCZALNIK	Brak
OSŁABIACZ	Reducer #11 - maksymalnie do 3% wagi High Density Clear
PRZECHOWYWANIE	65-90F (18-32°C). Unikać światła słonecznego. Zużyć w ciągu roku od otrzymania.
ZMYWANIE	Wilflex Screen Wash. Należy się upewnić czy warstwa do druku HD nie została uszkodzona podczas czyszczenia.
BEZPIECZEŃSTWO	Karty Bezpieczeństwa Materiałowego są dostępne na życzenie

ZALECENIA SPECJALNE

- Należy podsuszać kolory. Nakładać High Density Clear jako ostatnią warstwę. Zaleca się sprawdzenie koloru i lakieru przed drukowaniem, ponieważ istnieje prawdopodobieństwo zmiany właściwości po nałożeniu.
- Nie drukować metoda "na mokro". Aby uzyskać kilka warstw stosować technikę drukowanie/podsuszanie/drukowanie.
- HD Clear jest bardzo przejrzysty, dlatego barwniki zawarte w tkaninie mogą zmienić przejrzystość i kolor lakieru.
- Całkowite wysuszenie lakieru jest niezbędne do zredukowania barwienia przez tkaninę. Kilkakrotne suszenie może okazać się konieczne w celu pełnego wysuszenia.
- Powierzchnia lakieru może zmętnieć podczas podsuszania, ale efekt zmętnienia zniknie, gdy lakier zostanie całkowicie wysuszony.
- Należy sprawdzić temperaturę suszenia na powierzchni lakieru.
- Należy przeprowadzić testy i wstępne wydruki w celu sprawdzenia podatności na barwienie.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- Jakkolwiek aplikacja niezwiązana z powyższą informacją o produkcie powinna zostać wstępnie sprawdzona lub skonsultowana w Wydziale Serwisu Technicznego Wilflex jeszcze przed drukowaniem.



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