

10650SCP SCULPTURE BASE



OPIS

Baza Sculpture Base została opracowana do stosowania podczas druku w technologii HD, jednakże sprawdza się także w tradycyjnym druku płaskim. Dzięki specjalnym właściwościom pozwala na stworzenie gładkiego, strukturalnego wykończenia bezpośrednio na tkaninie. Baza jest bardzo elastyczna i posiada doskonałą przyczepność do materiału. Może także służyć jako klej do folii metalicznej podczas druku w technologii HD.

PARAMETRY DRUKOWANIA

SUBSTRATY	100% bawełna, mieszanki, lycra I materiał dżinsowy (denim)
ODPORNOŚĆ NA BARWIENIE	Brak
SIATKA (na ciemnych tkaninach)	24-230 nici/cal (10-90 nici/cm)
NAPRĘŻENIE	25-30N
OFF-CONTACT	1/16"
EMULSJA	Bezpośrednia lub kapilarna (200-600 mikronów)
RAKIEL	Jednowarstwowa guma rakłowa o 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). Zużyć w ciągu roku od otrzymania. Unikać światła słonecznego.
ZMYWANIE	Wilflex Screen Wash.
BEZPIECZEŃSTWO	Karta bezpieczeństwa materiałowego jest dostępna na życzenie

PRZYGOTOWANIE SIATKI

- Naciągnąć siatkę do poziomu 25N
- Zwilżyć siatkę za pomocą rozpylonej wody i nałożyć film kapilarny HD
- Najlepsze efekty można osiągnąć za pomocą filmu o grubości 250-400 mikronów. Naświetlać zgodnie z zaleceniami producenta
- Płukać sito ostrożnie kierując strumień wody na stronę siatki pokrytą emulsją
- Dokładnie osuszyć sito.



ZALECENIA SPECJALNE

- W celu otrzymania różnorodnych kolorów zaleca się dodanie Skoncentrowanych Pigmentów (PC) lub farb serii MX. Nie wolno przekroczyć ilości 10% wagi bazy.
- Aby stworzyć grube nadruki należy stosować metodę druk/podsuszanie/druk.
- Należy wykonać wydruki testowe, w celu zbadania podatności tkaniny na barwienie.
- 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.
- Jakkolwiek aplikacja niezwiązana z powyższą informacją o produkcie powinna zostać wstępnie sprawdzona lub skonsultowana z Wydziałem 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