



ePIC

ekologiczne
bezftalanowe
farby plastizolowe
do druku na tkaninach



APLA Amerykańskie Technologie Sitodruku Edwin Kuffel Sp. Jawna
81-812 Sopot, ul. Obodrzyców 3
tel. [58] 551 46 36 • 550 48 28 • 551 92 72 • fax [58] 550 48 27
www: <http://apla.com.pl> • e-mail: apla@apla.com.pl



NAZDAR®



FARBY EPIC



Seria **Wilflex Epic** to najbardziej zaawansowana technologia farb bezftalanowych. Proste w użyciu i łatwe w druku farby Epic są oparte na dobrze znanych i sprawdzonych formułach klasycznych plastizoli. Obecnie linia Epic obejmuje pełen zakres produktów, w tym: system mieszania gotowych farb, system baz i pigmentów, farby teksturowe, do efektów specjalnych, metaliczne i inne. W warunkach rynkowych wymagających użycia farb bezftalanowych, przejście na serię Epic to dobre posunięcie.

Cechy produktów

- Nie zawierają ftalanów
- Certyfikat ekologiczny [**Öko-Tex Standard 100**]
- Rewelacyjne właściwości druku
- Łatwe w użyciu
- Prosty w użyciu system mieszania pozwalający uzyskać kolory pantonowskie i inne na żądanie
- Szybkość druku na mokro
- Gładkie satynowe wykończenie
- Sprawdzona platforma technologiczna
- Szeroki zakres zastosowań



Przewaga nad farbami wodnymi



Oszczędność czasu

- Nie wymagają specjalnych ustawień ani siatek
- Szybsze i bardziej dokładne odwzorowanie kolorów + 100% powtarzalności
- Redukcja okresu przestoju - można je pozostawić na sicie podczas przerw lub na koniec dnia pracy

Redukcja odpadów

- Nie zasychają na siatce ani w wiaderku
- Ograniczenie magazynu nieużywanych farb przy użyciu systemu mieszania kolorów
- Eliminacja przypadkowych plam na powierzchni wydruku

Większa wydajność

- Druk większej ilości koszulek w krótszym czasie przy dużym tempie produkcji
- Zminimalizowane podklejanie oznacza mniej przerw na czyszczenie siatki
- Stabilne formuły zapewniają stałość kolorów w trakcie pracy
- Rozpoczęcie i zakończenie produkcji w zależności od zapotrzebowania, bez czyszczenia siatek

W czym te farby są inne?

Są to farby o wysokiej produktywności, elastyczne, oparte o sprawdzoną technologię, nie zawierające ftalanowych plastyfikatorów.

Co to są ftalany?

Jest to klasa popularnych plastyfikatorów, stosowanych do stworzenia miękkiej, elastycznej, rozciągliwej powierzchni. Plastyfikatory ftalanowe i bezftalanowe dają podobne efekty, różnią się jednak strukturą chemiczną.

Czy te farby w wyglądzie i w dotyku przypominają "klasyczne" plastizole?

Jak najbardziej! Farby Epic zostały opracowane tak aby osiągnąć podobne charakterystyki jeśli chodzi o technikę druku, ustawienia maszyn, czy czas i temperaturę suszenia.

Czy można je mieszać z innymi farbami i dodatkami?

Aby uniknąć zanieczyszczenia, powinno się je mieszać wyłącznie z podobnymi, nie zawierającymi ftalanów, produktami.

Należy zachować odpowiednie środki ostrożności zapobiegające zanieczyszczeniu farb Epic przez przypadkowy kontakt z innymi produktami.

Ekologiczne farby plastizolowe do druku na tkaninach



Cotton White	- biel na bawełnę	7
Sprint White	- biel na bawełnę	8
Quick White	- biel na bawełnę i mieszanki	9
PolyWhite	- biel antymigracyjna	10
Athletic LB White	- biel antymigracyjna	11
Performance White	- biel na "trudne" podłoża	12
Performance Underbase Gray	- uniwersalny podkład antymigracyjny	13
PF Mixing White	- biel systemu kolorów PFX	17
Stretch White	- biel na tkaniny rozciągliwe	22
One Step Nylon White	- biel na nylon	
NuPuff White	- biel puchnąca [efekty specj.]	39
Brittle White	- biel pękająca [efekty specj.]	46
Transflex Super White i Premium White	- biele do transferu	57



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Cotton White to najwyższej jakości bezftalanowa biel, przeznaczona do druku na 100% bawełnie. Można ją stosować jako biały podkład lub jako biel wykończeniową. Charakteryzuje się niezwykle szybkim czasem podsuszania przy minimalnym podklejaniu, rewelacyjnej gładkości, wysokiej jasności optycznej i matowym wykończeniu.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Szybkie podsuszanie przy minimalnym podklejaniu.
- Neutralny zapach.
- Wysoki stopień krycia.
- Gładka jaskrawobiała powierzchnia.
- Matowe wykończenie.
- Łatwość druku przez zalecane gęstości siatek.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dla zoptymalizowania rezultatów, używać siatek o stałym, wysokim naprężeniu.
- Aby zwiększyć tempo produkcji, należy zastosować gęstszą siatkę dla warstwy podkładowej i obniżyć czas przestoju. Ustawiać czas podsuszania na nagranych paletach, symulujących warunki produkcji.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna



Siatka

Gęstość:
86-305 n/cal (34-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakle

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnio-szybka prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Ostabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

11335PFW Epic™ Sprint White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Sprint White to znakomita biel bezftalanowa zapewniająca łatwość druku i efektowne wykończenie. Biel może być stosowana jako podkład oraz jako rozświetlająca biel wykończeniowa. Farbę cechuje bardzo szybki czas podsuszania (bez podklejania pod sitem), matowe wykończenie oraz wysoce jasny odcień bieli. Sprint White stosuje się na 100% bawełnie.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Do 100% bawełny
- Szybkie podsuszanie, niska lepkość po podsuszeniu
- Neutralny zapach
- Wysokie krycie
- Gładka, jaskrawa powierzchnia
- Matowe wykończenie



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dla lepszych efektów druku należy stosować sita wysokiego naciągu
- Aby zwiększyć prędkość druku należy zastosować bardziej gęstą siatkę przy podkładzie, obniżając tym samym czas podsuszania. Czas podsuszania należy ustawić przy rozgrzanych paletach, które symulują warunki podczas produkcji.
- Nie należy stosować nadmiernego docisku rakla
- Najlepsze rezultaty gwarantują zalecane rodzaje siatek.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)



PODOBNY PRODUKT

- 11835PFW Epic Quick White

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna,



Siatka

Gęstość:
85-305 n/cal (34-120 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/80/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego naświetlenia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie

11835PFW Epic™ Quick White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Quick White to znakomita biel bezftalanowa, zapewniająca łatwość druku i efektowne wykończenie. Biel może być stosowana jako podkład oraz jako rozświetlająca biel wykończeniowa. Farbę cechuje bardzo szybki czas poduszania (bez podklejania pod sitem), matowe wykończenie oraz wysoce jasny odcień bieli. Quick White dobrze się sprawdza na mieszankach bawełna/poliester, gdzie wymagana jest umiarkowana odporność na migrację.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Do 100% bawełny i mieszanek bawełna/poliester
- Szybkie poduszanie, niska lepkość po poduszaniu
- Neutralny zapach
- Wysokie krycie
- Gładka, jasna powierzchnia
- Matowe wykończenie
- Łatwość druku przez zalecane siatki



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dla lepszych efektów druku należy stosować sita wysokiego naciągu
- Aby zwiększyć prędkość druku należy zastosować bardziej gęstą siatkę przy podkładzie, obniżając tym samym czas poduszania. Czas poduszania należy ustawić przy rozgrzanych paletach, które symulują warunki podczas produkcji.
- Nie należy stosować nadmiernego docisku rakla
- Najlepsze rezultaty gwarantują zalecane rodzaje siatek.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przetestować Epic Quick White na jasnych lub spranych tkaninach. Unikać składania gorących wydruków, ponieważ kolory będą bardziej podatne na zniekształcenie. Tkaniny i barwniki mogą się znacznie różnić, w zależności od producenta.
- Unikać nadmiernego poduszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	7
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
85-305 n/cal (34-120 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego naświetlenia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic PolyWhite to farba plastizolowa opracowana specjalnie aby sprostać problemom związanym z przenikaniem barwnika różnorodnych tkanin, w tym 100% poliestru oraz mieszanek zawierających poliester.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonale właściwości antymigracyjne na tkaninach poliestrowych.
- Może być stosowana jako podkład, rozświetlająca biel wykończeniowa lub samodzielna warstwa zewnętrzna.
- Bezwonna.
- Świetne krycie, duża jasność optyczna, wysoka wydajność
- Szybki czas podsuszenia



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby osiągnąć maksymalne właściwości kryjące należy ustawić prędkość pasa na najwyższą wartość, upewniając się że powierzchnia farby osiągnie 160°C . W ten sposób czas ekspozycji farby na działanie temperatury jest minimalny.
- Drukowanie Epic Athletic LB White maszyną automatyczną: pierwszą warstwę drukować przez siatkę 52 n/cm – żelować – następnie wydrukować przez siatkę 34. Przy pierwszym przedruku zastosować minimalny docisk rakla.
- Niskiej jakości tkaniny poliestrowe są bardziej podatne na migrację barwnika. Aby ocenić właściwości tkaniny, należy przeprowadzić testy przed produkcją.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przetestować PolyWhite na jasnych lub spranych tkaninach. Unikać składania gorących wydruków, ponieważ kolory będą bardziej podatne na zniekształcenie. Tkaniny i barwniki mogą się znacznie różnić, w zależności od producenta.
- Unikać nadmiernego podsuszenia, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni..
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	9
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	5
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, 100% poliester



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Silny przepływ
Średnia prędkość przesuwu
*Unikać nadmiernego docisku



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
 220°F (104°C)
Temp. suszenia: 320°F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°F - 90°F (18°C - 32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

11195PFW Epic™ Athletic LB White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Athletic LB White jest bezftalanową farbą plastizolową, cechującą się doskonałymi właściwościami kryjącymi, jasnością optyczną i odpornością na migrację barwnika. Epic Athletic LB White charakteryzuje się szybkim podsuszaniem przy minimalnym podklejaniu.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonałe właściwości antymigracyjne na tkaninach poliestrowych, odzieży sportowej i mieszankach bawełny.
- Może być stosowana jako podkład, biel rozjaśniająca lub samodzielna warstwa zewnętrzna.
- Świetne krycie, duża jasność optyczna, wysoka wydajność
- Szybki czas podsuszania, minimalne podklejanie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby osiągnąć maksymalne właściwości kryjące należy ustawić prędkość pasa na najwyższą wartość, upewniając się że powierzchnia farby osiągnie 160°C . W ten sposób czas ekspozycji farby na działanie temperatury jest minimalny.
- Drukowanie Epic Athletic LB White maszyną automatyczną: pierwszą warstwę drukować przez siatkę 52 n/cm – żelowaczkę – następnie wydrukować przez siatkę 34 . Przy pierwszym przedruku zastosować minimalny docisk rakla.
- Niskiej jakości tkaniny poliestrowe są bardziej podatne na migrację barwnika. Aby ocenić właściwości tkaniny, należy przeprowadzić testy przed produkcją.
- Zaleca się stosowanie jednolitej siatki o wysokim napięciu, aby uzyskać najlepszą efektywność druku.
- Aby zwiększyć prędkość druku należy zastosować bardziej gęstą siatkę przy podkładzie, obniżając tym samym czas podsuszania. Czas podsuszania należy ustawić przy rozgrzanych paletach, które symulują warunki podczas produkcji. Wyregulować ustawienia tak żeby farba była sucha w dotyku.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Przy zastosowaniu się do podanych wskazówek, Epic Athletic LB White nie powinna powodować "duchów".
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nadmierne obniżenie lepkości osłabi właściwości kryjące farby.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	9
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	5
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, 100% poliester, mieszanki bawełna/poliester, 100% poliester



Siatka

Gęstość:
 $85-230$ n/cal ($34-90$ n/cm)
Napięcie:
zaleca się $25-35$ N/cm²



Rakle

Twardość: $60-70$, $60/90/60$
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Silny przepływ
Średnia prędkość przesuwu
*Unikać nadmiernego docisku



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: $2 / 2$
HD: nie zalecane
Off Contact: $1/16''$ ($1-2\text{mm}$)



Suszenie

Temp. żelowania:
 220°F (104°C)
Temp. suszenia: 320°F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. $65^{\circ}-90^{\circ}\text{F}$ ($18^{\circ}-32^{\circ}\text{C}$)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Performance White to bezftalanowa biel plastizolowa, opracowana do druku na różnego rodzaju "trudnych" tkaninach, m.in. na rozciągliwych tkaninach poli-estrowych, z domieszką poliestru, typu "Performance" - wodo-odpornych, "oddychających", chroniących przed wiatrem, UV.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [<0,1% DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonale właściwości antymigracyjne na tkaninach poli-estrowych.
- Może być stosowana jako biel podkładowa lub rozjaśniająca biel wykończeniową.
- Obniżona temperatura suszenia, szybki czas podsuszenia.
- Mocno kryjąca, wydajna, bardzo trwała.
- Znakomita elastyczność i odporność na rozciąganie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby osiągnąć maksymalne właściwości kryjące należy ustawić prędkość pasa na najwyższą wartość, upewniając się że powierzchnia farby osiągnie 143°C. W ten sposób czas ekspozycji farby na działanie temperatury jest minimalny.
- Drukowanie Epic Performance White maszyną automatyczną: pierwszą warstwę drukować przez siatkę 62 n/cm – żelowac – następnie wydrukować przez siatkę 43 lub 34. Przy drugim przedruku zastosować minimalny docisk rakla.
- Niskiej jakości tkaniny poli-estrowe są bardziej podatne na migrację barwnika. Aby ocenić właściwości tkaniny, należy przeprowadzić testy przed produkcją.
- Aby uzyskać optymalną odporność na migrację, należy zastosować Epic Performance UnderBase Gray jako podkład blokujący migrację.
- Zaleca się stosowanie jednolitej siatki o wysokim napięciu, aby uzyskać najlepszą efektywność druku.
- Aby zwiększyć prędkość druku należy zastosować bardziej gęstą siatkę przy podkładzie, obniżając tym samym czas podsuszenia. Czas podsuszenia należy ustawić przy rozgrzanych paletach, które symulują warunki podczas produkcji. Wyregulować ustawienia tak żeby farba była sucha w dotyku.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przetestować Performance White na jasnych lub spranych tkaninach. Unikać składania gorących wydruków, ponieważ kolory będą bardziej podatne na zniekształcenie
- Unikać nadmiernego podsuszenia, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	8
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	5
Łatwość druku	8



Podłoże

100% poliester, mieszanki poliestru, tkaniny typu "Performance" - wodoodporne, "oddychające", chroniące przed wiatrem, UV...; 100% nylon, 100% bawełna, mieszanki bawełna/poliester i bawełna/lycra, spandex

Nie nadaje się do stosowania na wszystkich tkaninach nylonowych. Przed wdrożeniem do produkcji należy przeprowadzić testy.



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Silny przepływ
Średnia prędkość przesuwu
*Unikać nadmiernego docisku



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 290°F (143°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10545PFX Epic™ Performance Underbase Gray



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Performance Underbase Gray

to najwyższej jakości farba bezftalanowa stworzona z myślą o zapobieganiu migracji barwnika przy druku na takich tkaninach jak 100% poliestr, mieszanki poliestr/syntetyki, poliestr/bawełna i 100% bawełna, które są podatne na migrację barwnika - np. odzież kamuflująca.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Wysokiej jakości technologia powstrzymywania migracji barwnika.
- Sprawdza się na szerokiej gamie różnych tkanin
- Znakomita elastyczność i odporność na rozciąganie.
- Gładka powierzchnia, matowe wykończenie
- Łatwy druk przez zalecane siatki.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dla lepszych efektów druku należy stosować siatki o stałym, wysokim naciągu.
- Należy drukować Epic Underbase Gray tak aby warstwa farby po zżelowaniu dokładnie pokryła powierzchnię pod nadruk.
- Nadruk farbami antymigracyjnymi, bielą i kolorami serii Epic.
- Nie należy stosować nadmiernego docisku rakla.
- Aby osiągnąć maksymalne właściwości kryjące należy ustawić prędkość pasa na najwyższą wartość, upewniając się że powierzchnia farby osiągnie 143°C . W ten sposób czas ekspozycji farby na działanie temperatury jest minimalny.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Ponieważ tkaniny różnią się między sobą stopniem absorpcji ciepła i wilgoci, za każdym razem kiedy następuje zmiana rodzaju suszonej tkaniny, należy na nowo wyregulować ustawienia pieca.
- Aby określić podatność tkaniny na migrację barwnika, należy przeprowadzić testy przed wdrożeniem do produkcji.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nadmierne obniżenie lepkości osłabi właściwości kryjące farby.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie piasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	9
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	7
Połysek	5
Łatwość druku	9



Podłoże

100% poliestr, mieszanki poliestru, tkaniny typu "Performance" - wodoodporne, "oddychające", chroniące przed wiatrem, UV...; 100% nylon, 100% bawełna, mieszanki bawełna/poliester i bawełna/lycra, spandex



Siatka

Gęstość:
86-140 n/cal (34-60 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 70-80
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu
*mały/średni docisk



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
163° F (73°C)
Temp. suszenia: 290°F (143°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

Ekologiczne farby plastizolowe do druku na tkaninach



KOLORY BAZY DODATKI

System gotowych farb MX/PFX	17-18
System pigmentów PC do mieszania z bazami	19-20
BAZY do mieszania – Mixing Base	21
BAZY do mieszania – Stretch Base	22
BAZY do mieszania – One-Step Nylon Base	23
BAZY do mieszania – Halftone Base	24
BAZY do mieszania – Performance Base	25
Dodatki do farb Epic	26
Dodatki – Extender Base	27
Dodatki – Flexipuff	28
Dodatki – Curable Reducer	29
Dodatki – Foil Resist Additive	30
Epic Standard Colors i Super Colors – gotowe kolory	31
Epic Matte Black – gotowa farba czarna	32



Ulotka informacyjna



System gotowych farb Wilflex Epic PFX

zostały opracowane według najnowszej technologii, z użyciem bezftalanowych plastyfikatorów. To łatwy w użyciu i mieszaniu system 15 kolorów, które umożliwiają tworzenie kolorów z wzornika PANTONE®. Epic MX świetnie nadają się do wielonakładowej produkcji, druku "na mokro"; są odporne na pęknięcie, i tworzą matowe wykończenie.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- 15 kolorów do mieszania
- Kolory Epic odpowiadają kolorom "klasycznych" plastizoli systemu MX.
- Miękkie w dotyku wydruki.
- Matowe wykończenie.
- Wszystkie kolory Epic MX opracowano z myślą o druku "na mokro", przy dużym tempie produkcji, z wyjątkową odpornością na nawarstwianie i podklejanie.
- Kolory Epic MX:

• 11888PFX Epic PF Mixing White	• 78888PFX Epic PF Green
• 19888PFX Epic PF Black	• 88888PFX Epic PF Yellow
• 38888PFX Epic PF Orange	• 98880PFX Epic PF Fluorescent Pink
• 48888PFX Epic PF Red	• 98884PFX Epic PF Fluorescent Red
• 48889PFX Epic PF Magenta	• 98885PFX Epic PF Fluorescent Purple
• 58888PFX Epic PF Violet	• 98886PFX Epic PF Fluorescent Blue
• 68888PFX Epic PF Marine	• 98888PFX Epic PF Fluorescent Yellow
• 68889PFX Epic PF Blue	• 10000PFX Epic PF Extender Base



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Podczas mieszania wg formuły PANTONE® kolory mogą różnić się w stopniu krycia od całkowicie półprzezroczystych do półkryjących.
- Kolory najlepiej prezentują się na białych lub jasnych tkaninach.
- Biel zatwierdzona, taka jak 11335PFW Epic Sprint White, może być stosowana jako podkład i biel rozjaśniająca wyłącznie na 100% bawełnie. Jeśli wymagana jest odporność na migrację, należy użyć 11835PFW Epic Quick White lub 11117PFW Epic PolyWhite.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.

Parametry druku

Krycie	7
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	7
Podsuszanie	9
Połysk	5
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
110-305 n/cal (43-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80, 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: szybka
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: dowolna emulsja bezftalanowa
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm),



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180° F (71-82°C)
Temp. suszenia: 320°F (160°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Nie dotyczy



Dodatki

Rozcieńczalnik: wyłącznie bezftalanowy rozcieńczalnik
10000PFX Epic Extender Base
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



OSTRZEŻENIA – c.d.

- Wszystkie formuły kolorów wg wzornika Pantone były sprawdzane przez producenta poprzez druk testowy przez siatkę 156 n/cal [62 n/cm] na podłożu białej 100% bawełny. Można jednak drukować je przez różne siatki w zakresie gęstości 110-305 n/cal [43-120 n/cm]. Zmiana gęstości siatki i depozytu farby może spowodować zmianę głębi koloru i krycia.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to spowodować osłabienie przyczepności międzywarstwowej kolorów.
- Obniżenie lepkości farb pogorszy ich właściwości kryjące.
- Wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)



PODOBNE PRODUKTY

- 11335PFW Epic Sprint White
- 11835PFW Epic Quick White
- 11117PFW Epic PolyWhite
- 11195PFW Epic Athletic LB White
- 11889PFW Epic Hilite White



Ulotka informacyjna



System skoncentrowanych pigmentów

Wilflex Epic PC Express to łatwy w użyciu i mieszaniu system 15 skoncentrowanych pigmentów, które miesza się z bazami przeznaczonymi do odpowiedniego podłoża, uzyskując kolory z wzornika PANTONE® wg formuł. Epic PC świetnie nadają się do wielokładowej produkcji, druku "na mokro"; są odporne na pękanie, i tworzą matowe wykończenie.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- 15 skoncentrowanych pigmentów + baza Epic Mixing Base
- Miękkie w dotyku wydruki.
- Matowe wykończenie.
- Zmieszane z bazami teksturowymi, tworzą wydruki strukturalne w intensywnych kolorach.
- Wszystkie kolory Epic PC Express opracowano z myślą o druku "na mokro", przy dużym tempie produkcji, z wyjątkową odpornością na nawarstwianie i podklejanie.
- Kolory Epic PC Express:

<ul style="list-style-type: none"> • 61011PC Epic Extra White PC • 61045PC Epic Maroon PC • 61047PC Epic Magent PC • 61057PC Epic Violet PC • 61068PC Epic Blue PC • 61070PC Epic Green PC • 61087PC Epic Bright Yellow PC • 61094PC Epic Velvet Black PC • 61130PC Epic Bright Orange PC 	<ul style="list-style-type: none"> • 61165PC Epic Marine Blue PC • 61800PC Epic Electron Yellow PC • 61801PC Epic Electron Blue PC • 61806PC Epic Electron Red PC • 61904PC Epic Fluorescent Pink PC • 61908PC Epic Fluorescent Purple PC • 61145PCNM Epic Red (B/S) PCNM PC • 61187PCNM Epic Yellow PCNM PC • 15000PFB Epic Mixing Base
--	---



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Krycie farb na bazie pigmentów jest zależne od składników danego koloru – im więcej bieli zawiera formuła, tym bardziej kryjący kolor.
- Kolory najlepiej prezentują się na białych lub jasnych tkaninach.
- Biel zatwierdzona, taka jak 11335PFW Epic Sprint White, może być stosowana jako podkład i biel rozjaśniająca wyłącznie na 100% bawełnie. Jeśli wymagana jest odporność na migrację, należy użyć 11835PFW Epic Quick White lub 11117PFW Epic PolyWhite.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.

Parametry druku

Krycie	7
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	7
Podsuszanie	9
Połysk	5
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
110-305 n/cm (43-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80, 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: szybka
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [beztalanowa]

Emulsja: dowolna emulsja beztalanowa
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm),



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180° F (71-82°C)
Temp. suszenia: 320°F (160°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Formuły kolorów z wzornika PANTONE® wg programu IMS Software



Dodatki

Rozcieńczalnik: wyłącznie beztalanowy rozcieńczalnik 10000PFX Epic Extender Base
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



OSTRZEŻENIA – c.d.

- Formuły kolorów z wzornika PANTONE® są dostępne w programie IMS Software.
- Wszystkie formuły kolorów wg wzornika Pantone były sprawdzane przez producenta poprzez druk testowy przez siatkę 156 n/cal [62 n/cm] na podłożu białej 100% bawełny. Można jednak drukować je przez różne siatki w zakresie gęstości 110-305 n/cal [43-120 n/cm]. Zmiana gęstości siatki i depozytu farby może spowodować zmianę głębi koloru i krycia.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to spowodować osłabienie przyczepności międzywarstwowej kolorów.
- Obniżenie lepkości farb pogorszy ich właściwości kryjące.
- Wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)



PODOBNE PRODUKTY

- 11335PFW Epic Sprint White
- 11835PFW Epic Quick White
- 11117PFW Epic PolyWhite
- 11195PFW Epic Athletic LB White
- 11889PFW Epic Hilite White

1500PFB Epic™ Mixing Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Mixing Base to specjalnie opracowana baza do mieszania z systemem Epic PC. Cechuje się wysoką wydajnością w druku na mokro. Zapewnia wyjątkową jakość wydruku, zarówno przy druku ręcznym, jak i automatycznym.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Świetnie sprawdza się w nadruku na żelowanym białym podkładzie
- Zmieszana z pigmentami Epic PC daje czyste żywe kolory
- Matowe wykończenie
- Świetne właściwości podszuszenia
- Odporna na podklejanie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów, należy zastosować się do zalecanych parametrów druku.
- Aby uzyskać dobre krycie przy pojedynczym przedruku przez rzadką siatkę, należy zbudować przy powlekaniu grubą, równą warstwę emulsji, co pozwoli uzyskać wysoki depozyt farby.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Aby wyeliminować migrację barwnika, zastosować jako podkład biel taką jak 11835PFW Epic Quick White, 11117PFW Epic PolyWhite lub 11195PFW Epic Athletic LB White.
- Jako podkład na bawełnie zastosować 11335PFW Epic Sprint White.
- Przy transferach na zimno, stosować powlekany papier transferowy.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podszuszenia, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Unikać druku na tkaninach na bazie poliestru, które są podatne na migrację.
- Lepkość Epic Mixing Base opracowano tak aby zapewniała najlepsze krycie i właściwości druku. Zatem jakakolwiek zmiana lepkości powinna być ograniczona do minimum.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	5
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, poliestry, niektóre nyloni [o otwartym splocie lub siatkowe] i inne syntetyki



Siatka

Gęstość:
86-305 n/cal (34-120 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu:
średnia – najlepsze krycie
szybka – duże tempo produkcji
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180° F (71-82°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Ilość pigmentów i formuły kolorów można określić za pomocą systemu IMS



Dodatki

Rozcieńczalnik: max 20% -
10000PFX Epic Extender Base
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10005PFX Epic™ Stretch Base

11000PFX Epic™ Stretch White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Stretch Base to specjalnie opracowana rozciągliwa baza nie zawierająca ftalanów, schnąca w temperaturach niższych niż konwencjonalne farby plastizolowe. Epic Stretch Base można suszyć w temperaturach na tyle niskich, aby nie dopuścić lub znacznie ograniczyć kurczenie wrażliwych na temperaturę tkanin takich jak 100% akryl.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Rewelacyjna trwałość i rozciągliwość
- Świetne właściwości druku
- Świetna odporność na spieranie
- Idealna na tkaniny rozciągalne, wrażliwe na temperaturę
- Można do niej dodawać Epic MX i Epic PC.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów, należy zastosować się do zalecanych parametrów druku.
- Epic Stretch Base nie zawiera rozpuszczalników i nie może być suszona powietrzem.
- Użycie zwartych siatek o wysokim naprężeniu pozwoli zoptymalizować właściwości wydruku.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przed rozpoczęciem produkcji należy wykonać testy na migrację barwnika tkaniny.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.

Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	6
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	6
Połysk	9
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, akryl, nylon, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
86-230 n/cal (34-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 75-85, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: średnia
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
170-190° F (75-88°C)
Temp. suszenia: 280° F
(138°C) na całej powierzchni
Temp. transferu:
320° F (160°C), 10-15 sek, 40-45 PSI, średni docisk



Pigmenty

MX: do 2%
PC: do 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

19930PFXOSN Epic One-Step Nylon Base

11000PFXOSN Epic One-Step Nylon White

19000PFXOSN Epic One-Step Nylon Black



Ulotka informacyjna



Farby **Epic One-Step Nylon** opracowano z myślą o druku na nieimpregnowanym nylonie. Nie wysychają na sicie i nie gęstnieją w pojemniku, dzięki czemu mogą być stosowane jak standardowe farby plastizolowe. Niska temperatura suszenia, a także możliwość podsuszania, sprawiają że farby doskonale sprawdzają się podczas druku wielokolorowego.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonale do druku na tkaninach nieimpregnowanych, od szorstkiego denieru [trwała wodoodporna poliamidowa tkanina] używanego do produkcji plecaków, do gładkiego denieru stosowanego w produkcji parasoli.
- Wysokie krycie.
- Można stosować z dodatkiem Epic Hunger Catalyst lub bez.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty można osiągnąć stosując siatki o stałym wysokim napięciu.
- Farb One Step Nylon nie powinno się stosować na materiałach wodoodpornych – kurtkach i innych. Jeśli nylon został zaimpregnowany, należy usunąć warstwę wodoodporną jeszcze przed drukiem. Konieczne będzie także dodanie HuggerCatalyst w ilości 10% wagi farby. Przetrzeć obszar druku alkoholem lub acetonem [przy druku na materiale o gęstym splocie, jak np. kurtka].



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Farba zmieszana z Hugger Catalyst powinna zostać usunięta z sita za pomocą rozpuszczalnika bezpośrednio po drukowaniu; pozwoli to zapobiec uszkodzeniu siatki. Rakle i inne narzędzia również powinny zostać natychmiast wyczyszczone.
- Hugger Catalyst reaguje na wilgoć zawartą w powietrzu. Poziom wilgoci wpływa na trwałość przygotowanej farby. Żywotność mieszanki to około 4-8 godzin.
- Maksymalna ilość dodatku Epic Hugger Catalyst wynosi 10%.
- Czas reakcji między katalizatorem a farbą trwa około 48-72 godzin, zanim nastąpi pełne związanie z tkaniną W związku z tym test polegający na zadrapaniu warstwy farby nie powinien być kryterium jakości druku, jeśli został przeprowadzony bezpośrednio po drukowaniu.
- Otwarte pojemniki z Hugger Catalyst powinny być szczelnie zamykane, po uprzednim pozbyciu się powietrza ze środka butelki. Jeśli pojemnik zostanie otwarty lub zostanie nieuszczelnienie zamknięty, katalizator może się skryzalizować lub zakrzepnąć.
- Rozpuszczalniki czyszczące [zawierające TOLUEN, KSYLEN, ACETON] mogą reagować z farbą, powodując zasychanie na sicie.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy unikać tkanin poliestrowych, podatnych na migrację barwnika.
- Jakkolwiek zmiana lepkości farby powinna być ograniczona do minimum.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie **7**
 Odporność na migrację **N/A**
 Gładkość powierzchni **9**
 Podsuszanie **7**
 Połysk **5**
 Łatwość druku **8**



Podłoże

100% nylon
nieimpregnowany



Siatka

Gęstość: 60-195 n/cal
(24-77 n/cm)
Napięcie: zaleca się
25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-90
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu:
średnia
Unikać nadmiernego
docisku rakla



Matryca [bezfitalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16"
(1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
155°F (116°C)
Temp. suszenia:
300°F (149°C) na
całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: sprawdzić każdorazowo formułę z IMS



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F
(18°-32°C)
Unikać bezpośredniego
naświetlenia. Zużyć
w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne
na życzenie

10000PFXHB Epic™ Halftone Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Halftone Base opracowano z myślą o tworzeniu kolorów procesowych i fluorescencyjnych. Baza może być zabarwiana farbami Epic MX lub pigmentami Epic PC.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [<0,1% DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Satynowe lub matowe wykończenie.
- Doskonale właściwości podszuszenia.
- Nie zasycha na sicie.
- Łatwy druk przez zalecane gęstości siatek.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty druku zapewnia przestrzeganie zalecanych parametrów.
- Aby stworzyć kolory, należy dodać pigmenty Epic PC w ilości do 10% wagowo.
- Przy druku na bawełnie, jako podkład zastosować 11335PFW Sprint White.
- Aby uzyskać odporność na migrację barwnika, zastosować podkład, taki jak 11835PFW Epic Quick White lub 11117PFW Epic Polywhite.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Epic Halftone Base nie powinna być stosowana jako nośnik dla sykiego brokatu lub baza klejąca.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	3
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	1
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, poliester oraz inne syntetyki



Siatka

Gęstość: 230-305 n/cal
(90-120 n/cm)

Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: średnia



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
230°F (110°C)
Temp. suszenia: 320°F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 25% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max. 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Performance Base to bezftalanowa baza plastizolowa, opracowana do druku na różnego rodzaju "trudnych" tkaninach, m.in. na rozciągliwych tkaninach poliesterowych, z domieszką poliestru, typu "Performance" - wodoodpornych, "oddychających", chroniących przed wiatrem, UV.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonałe właściwości antimigracyjne na tkaninach poliesterowych.
- Bezwonna
- Sprawdza się w druku "na mokro".
- Obniżona temperatura suszenia, szybki czas podsuszania.
- Matowe wykończenie.
- Znakomita elastyczność i odporność na rozciąganie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby osiągnąć maksymalne właściwości kryjące należy ustawić prędkość pasa na najwyższą wartość, upewniając się że powierzchnia farby osiągnie 143°C . W ten sposób czas ekspozycji farby na działanie temperatury jest minimalny.
- Niskiej jakości tkaniny poliesterowe są bardziej podatne na migrację barwnika. Aby ocenić właściwości tkaniny, należy przeprowadzić testy przed produkcją.
- Zaleca się stosowanie jednolitej siatki o wysokim napięciu, aby uzyskać najlepszą efektywność druku.
- Aby zwiększyć prędkość druku należy zastosować bardziej gęstą siatkę przy podkładzie, obniżając tym samym czas podsuszania. Czas podsuszania należy ustawić przy rozgrzanych paletach, które symulują warunki podczas produkcji. Wyregulować ustawienia tak żeby farba była sucha w dotyku.
- Do tworzenia kolorów na bazie Performance Base, Wilflex zaleca Skoncentrowane Pigmenty PC. Przed wdrożeniem do produkcji, kolory wg formuł PC lub innych powinno się wydrukować i sprawdzić ich odporność na spieranie [zgodnie ze wskazówkami prania producenta tkaniny].
- Optymalne krycie kolorów uzyskamy stosując Epic Performance White jako podkład.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przetestować Performance Base na jasnych lub spranych tkaninach. Nie składać gorących wydruków, ponieważ kolory będą bardziej podatne na zniekształcenie
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	8
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	5
Łatwość druku	8



Podłoże

100% poliester, mieszanki poliestru, tkaniny typu "Performance" - wodoodporne, "oddychające", chroniące przed wiatrem, UV...; 100% nylon, 100% bawełna, mieszanki bawełna/poliester i bawełna/lycra, Spandex
Nie nadaje się do stosowania na wszystkich tkaninach nylonowych. Przed wdrożeniem do produkcji należy przeprowadzić testy.



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Silny przepływ
Średnia prędkość przesuwu
*Unikać nadmiernego docisku



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
 220°F (104°C)
Temp. suszenia: 290°F (143°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

% Max. 15wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°F - 90°F (18°C - 32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



DODATKI



Ulotka informacyjna

OZNACZENIA

- Q** – seria QuantumOne – nie zawiera ftalanów i PVC
- E** – seria Epic – nie zawiera ftalanów
- C** – Classic – standardowe plastizole – zawierają ftalany i PVC



INFORMACJE

Zgodnie z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008

- Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]
- 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu]

REDUKTORY / OSŁABIACZE

10025VB QEC Viscosity Buster

Dodanie 10025VB QEC Viscosity Buster w ilości 1-3% wagi farby obniża jej lepkość i poprawia płynność. Produkt ten jest niezwykle wydajny, więc powinien być stosowany w niewielkich ilościach. Przekraczanie zalecanej ilości 3% wagi farby nie jest wskazane! Viscosity Buster nie powinien mieć wpływu na odporność na migrację czy stopień krycia farby pod warunkiem, że jest używany zgodnie z zaleceniami.

ZAGĘSZCZACZE

QEC Thickener #3

Ma postać bursztynowego płynu. Nie dodawać więcej niż 1% wagi farby. Zbyt duża ilość zagęszczacza może drastycznie osłabić łatwość druku, dlatego należy dokładnie sprawdzić wagę farby. Po dodaniu Thickener #3, należy ostrożnie wymieszać, uważając, by nie przegrzać mieszaniny. Farba może nie zgęstnieć natychmiast po dodaniu Thickener#3, dlatego należy pozwolić jej odczekać jakiś czas. PolyOne zaleca przygotowanie farby w ilościach, które są potrzebne do wykonania całego druku. Wszelkie pozostałości nie nadają się do wykorzystania w późniejszym druku.

POZOSTAŁE DODATKI

10180EA QEC Emboss Additive

Dodatek do 10% wagowo sprawia że druk staje się wypukły.

10000PFX Epic™ Extender Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Extender Base obniża lepkość standardowych farb plastizolowych bez zmiany ich parametrów suszenia. Epic Extender Base zmienia właściwości przepływu i druku farb plastizolowych.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Farby serii Epic - zaleca się dodatek max. 10% wagowo.
- Farby Epic NuPuff i Suede - zaleca się dodatek poniżej 10% wagowo. [Zbyt duży dodatek Epic Extender Base obniży wysokość wydruku.]
- Bazy Epic do "efektów specjalnych" - zaleca się dodatek max. 10% wagowo. Patrz: odpowiednie ulotki informacyjne.
- Transfer - nie zalecane.
- Produkty Nylon Mesh lub One Step Nylon - nie zalecane.
- Można ją stosować z pigmentami Epic PC w celu stworzenia gotowych transparentnych kolorów lub kolorów procesowych.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu osiągnięcia najlepszych rezultatów, stosować się do parametrów druku dla poszczególnych farb.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Zaleca się stosowanie Epic Extender Base wyłącznie z farbami serii Wilflex Epic.
- Dodanie powyżej 10% może osłabić odporność na migrację i krycie.
- Produkty Wilflex zostały starannie opracowane aby ich właściwości mieściły się w założonym zakresie, i jakkolwiek wyraźna zmiana lepkości może spowodować zmianę charakterystyki druku.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	N/A
Połysk	N/A
Łatwość druku	N/A



Podłoże

Patrz: odpowiednia ulotka



Siatka

Patrz: odpowiednia ulotka



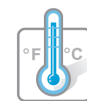
Rakle

Patrz: odpowiednia ulotka



Matryca [bezftalanowa]

Patrz: odpowiednia ulotka



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

Nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: patrz: Informacje



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego naświetlenia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Flexipuff Additive opracowano do stosowania z farbami Epic, aby uzyskać efekt druku podniesionego lub „puchnięcia”. Flexipuff Additive może być dodawany w ilościach do 30% wagi farby.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Można go stosować z wszystkimi farbami kolorowymi Epic.
- Umożliwia zredukowanie magazynu farb.
- Matowe wykończenie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Do druku większych apli stosować siatkę 86 n/cal (34 n/cm), do drobnych detali - 195 n/cal (77 n/cm).
- Przy druku dużych powierzchni, cienkie materiały mogą się marszczyć. Aby złagodzić pofałdowania, sugerowane jest drukowanie techniką mezzotint lub wzoru kropkowanego (litego w 80%).
- Aby uzyskać pożądany kolor Pantone®, należy wybrać z Wzornika Pantone® kolor o dwa odcienie ciemniejszy, gdyż pod wpływem dodatku kolory jaśnieją.
- Do dużych apli i wysokich efektów puchnięcia najlepiej sprawdza się guma raklowa o lekko zaokrąglonej krawędzi.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dodatek powyżej 30% Epic Flexipuff Additive może osłabić "puchnięcie" druku podczas suszenia i odkształcić powierzchnię wydruku.
- Upewnić się że ilość drukowanej farby jest odpowiednia do uzyskania pożądanej wysokości druku.
- Nie dodawać Epic Flexipuff Additive do klasycznych farb plastizolowych [seria Classic], farb Epic Transflex oraz Epic NuPuff.
- Obniżenie lepkości farb znacznie osłabi krycie i wysokość druku. Wszystkie produkty Wilflex zostały tak opracowane, aby osiągać wymagane efekty w podanym przedziale lepkości, w związku z czym każda znaczna zmiana lepkości może spowodować zmianę ich właściwości.
- Przed rozpoczęciem produkcji należy wykonać testy na migrację barwnika tkaniny.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic.
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	N/A
Połysk	N/A
Łatwość druku	N/A



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
60-195 n/cal (24-77 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80, 70/90/70
Krawędź gumy:
duże obszary - lekko zaokrąglona
drobne detale - ostra
Średnia/powolna prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180°F (71-82°C)
Temp. suszenia: 320°F (160°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Patrz: odpowiednie ulotki



Dodatki

Dodawać Flexipuff Additive do farby w ilości do 30% wagowo



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Curable Reducer to reduktor lepkości o temperaturze suszenia standardowej dla plastizoli, obniżający lepkość farb plastizolowych Wilflex bez powodowania problemów z suszeniem. Można za jego pomocą modyfikować charakterystyki druku farb Epic.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Dodatek do farb Epic - zalecany max. 10% wagowo.
- Przy użyciu z farbami Epic NuPuff i Suede należy dodawać poniżej 10% wagi. Dodanie większej ilości spowoduje zmniejszenie efektu puchnięcia.
- Do farb o obniżonej temperaturze suszenia należy dodawać do 10% wagi. Dodanie większych ilości spowoduje podniesienie temperatury suszenia z 270°F (132°C) do 320°F (160°C).
- Bazy specjalne - zaleca się dodatek max. 10% wagowo.
- Nie zaleca się dodawania Curable Reducera do farb transferowych.
- Nie zaleca się również dodawania do farb typu Athletic [Athletic Low Bleed, Nylon Mesh].



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty można uzyskać stosując się do parametrów druku poszczególnych farb.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Curable Reducer jest bardzo wydajnym reduktorem, dodanie w ilości 5% wagi powoduje zmniejszenie lepkości większości farb Wilflex o 25%.
- Dodanie w ilości powyżej 10% może zmniejszyć odporność farb na migrację barwnika oraz właściwości kryjące.
- Wszystkie produkty Wilflex zostały tak opracowane, aby osiągać wymagane efekty w podanym przedziale lepkości, w związku z czym każda znaczna zmiana lepkości może spowodować zmianę ich właściwości.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	N/A
Połysk	N/A
Łatwość druku	N/A



Podłoże

Patrz: odpowiednia ulotka



Siatka

Patrz: odpowiednia ulotka



Rakiel

Patrz: odpowiednia ulotka



Matryca [bezftalanowa]

Patrz: odpowiednia ulotka



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F (104°C)
Temp. suszenia: 320°F (160°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

Nie dotyczy



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Foil Resist Additive, zmieszany z większością farb plastizolowych, tworzy powierzchnię uniemożliwiającą przywieranie folii. Odpowiednio stosowany, powinien mieć znikomy wpływ na normalne parametry druku farby.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Można go stosować na różnych tkaninach i z różnymi farbami plastizolowymi [wyłączając biele].
- Skutecznie blokuje przywieranie folii.
- Łatwo miesza się z farbami plastizolowymi.
- Nie zmienia właściwości farby, takich jak temperatura podszuszenia i lepkość.
- Tworzy miękką gładką powierzchnię.
- Bezwonny.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dodawać do 10% Foil Resist Additive do zwykłych plastizoli i farb serii Epic.
- Przed rozpoczęciem druku należy dokładnie wymieszać farbę z dodatkiem.
- Farby z dodatkiem Foil Resist Additive można stosować w aplikacjach do druku części nie pokrytych folią.
- Najlepsze efekty daje stosowanie siatek o stałym, wysokim naprężeniu.
- Kiedy jest to możliwe, wydrukować i podszuszyć farby przywierające do folii przed drukiem kolorów odpornych na przyklejanie. Wydrukowanie tych kolorów jako ostatnich ograniczy ich ekspozycję na ciepło i kontakt z innymi siatkami.
- Kolory zmieszane z Foil Resist Additive w miarę możliwości powinny być drukowane "na mokro", aby ograniczyć możliwość przegrzania farby.



OSTRZEŻENIA

- Przed wdrożeniem do produkcji przeprowadzić testy odporności na przywieranie folii i spieranie.
- Szczególne testy odporności na przywieranie folii powinny być przeprowadzone w przypadku druków wysokich, efektów specjalnych lub farb zawierających drobinki.
- Unikać przegrzania w trakcie podszuszenia i suszenia. Nadmierna ekspozycja na temperaturę może osłabić efektywność Foil Resist Additive. Ustawić czas i temperaturę urządzeń tak aby uzyskać minimalne temperatury potrzebne do żelowania i do pełnego wysuszenia farby.
- Nie zaleca się dodawania do farb o obniżonej temperaturze suszenia, takich jak MCVFF-E i SSVFF-E.
- Większość bieli, mimo dodania 10% Foil Resist Additive, nie będzie odporna na przywieranie do folii. **NIE NALEŻY DODAWAĆ** do bieli większych ilości tego dodatku.
- Najlepsze rezultaty można uzyskać nakładając folię przed upływem 24 h od druku. Aplikacja po 24 h może dać nierównomierne bądź niezadowalające efekty.
- Jeśli Foil Resist Additive jest drukowany na osobnej siatce, nakładać folię przy pomocy prasy termicznej i sprawdzić pod kątem wnikanía w tkaninę.
- Wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	N/A
Połysk	N/A
Łatwość druku	N/A



Podłoże

100% bawełna, mieszanka bawełna/poliester



Siatka

Gęstość:
86-305 n/cal (34-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: nie dotyczy
Krawędź gumy: nie dotyczy
Prędkość przesuwu: nie dotyczy



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: nie dotyczy
HD: nie dotyczy
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
nie dotyczy
Temp. suszenia: nie dotyczy



Pigmenty

nie dotyczy



Dodatki

Brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Kolory Epic „Standard” zostały opracowane w celu uzyskania wysokiej wydajności przy druku na mokro. Mimo że większość farb Epic jest kryjąca, optymalne krycie można osiągnąć używając **Epic Super**. Farby Epic mają świetną odporność na "podklejanie". Można ich używać także do druku konwencjonalnych transferów na zimno.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Matowe wykończenie.
- Kremowa konsystencja.
- Doskonałe właściwości podsuszania.
- Odporne na podklejanie, co umożliwi wysokie tempo produkcji.
- Do druku bezpośredniego lub transferu na zimno.
- Dostępne w standardowych gotowych kolorach [patrz: Karta Kolorów]



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty druku zapewnia przestrzeganie poniższych wskazówek:
- W celu uzyskania krycia przy jednokrotnym przedruku przez rzadką siatkę, należy zastosować procedurę powlekania dającą grubą równą matrycę, pozwalającą na położenie odpowiedniej wysokości depozytu farby.
- Aby uzyskać odporność na migrację barwnika, zastosować podkład, taki jak 11835PFW Epic Quick White, 11117PFW Epic Polywhite, lub 11195PFW Epic Athletic LB White. Na bawełnie jako podkład użyć 11335PFW Epic Sprint White.
- Do transferu na zimno należy zastosować powlekany papier transferowy.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy unikać tkanin poliestrowych, podatnych na migrację barwnika.
- Jakakolwiek zmiana lepkości farby powinna być ograniczona do minimum.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, poliestry, niektóre nylony [otwarty splot lub siatka] oraz inne syntetyki



Siatka

Gęstość: 86-230 n/cal
(34-91 n/cm)

Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakle

Twardość: 60-80, 70/90/70

Krawędź gumy ostra

Prędkość przesuwu:

Średnia dla dobrego efektu krycia

Szybka dla wys. tempa produkcji

Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film

HD: 200-400 mikronów

Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:

230°F (110°C)

Temp. suszenia: 320°F

(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane

PC: nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: max 20% wagi

10000PFX Epic PF Extender

Oslabiacz: max 3% wagi

12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)

Unikać bezpośredniego

nasłonecznienia. Zużyć w ciągu

roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

19000PFX Epic™ Matte Black



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Matte Black to bezftalanowa czarna farba, stworzona do wydruków o znikomym połysku powierzchni. Opracowano ją z myślą o wysokowydajnym druku na mokro. Epic Matte Black charakteryzuje się wyjątkową jakością druku, zarówno na maszynach manualnych, jak i automatycznych.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Matowe wykończenie.
- Doskonałe właściwości podsuszania.
- Odporna na podklejanie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty druku zapewnia przestrzeganie poniższych wskazówek:
- W celu uzyskania krycia przy jednokrotnym przedruku przez rzadką siatkę, należy zastosować procedurę powlekania dającą grubą równą matrycę, pozwalającą na położenie odpowiedniej wysokości depozytu farby.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Aby uzyskać odporność na migrację barwnika, zastosować podkład, taki jak 11835PFW Epic Quick White, 11117PFW Epic Polywhite, lub 11195PFW Epic Athletic LB White.
- Do transferu na zimno należy zastosować powlekany papier transferowy.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów
- Jakakolwiek zmiana lepkości farby powinna być ograniczona do minimum.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	0
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, niektóre nylony [otwarty splot lub siatka] oraz inne syntetyki



Siatka

Gęstość: 86-305 n/cal
(34-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu:
Średnia dla dobrego efektu krycia
Szybka dla wys. tempa produkcji
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180°F (71-82°C)
Temp. suszenia: 320°F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: max 20% wagi
10000PFX Epic PF Extender
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

Ekologiczne farby plastizolowe do druku na tkaninach

A stylized blue letter 'e' with a grey shadow and white splatters around its base, positioned to the left of the main title.

„EFEKTY SPECJALNE”

Podział ogólny farb teksturowych	35
Plush Base	36
Natural Suede Base	37
Nova Base	38
Fashion Soft Base	39
Cork Base	40
Nupuff Base	41
High Density Clear 2	42
HD Sharp Clear	43
Special Effects Clear	45
Sculpture Base	46
Rock Base	47
Brittle Inks	48
Liquid Silver	49
Liquid Gold	50
Shimmery [b. drobne brokaty]	51
Glittery [brokaty]	52
Yellow Sparkle	53
Particle Base	54
ImageBrite	56
Phosphorescent	57



Farby Teksturowe Wilflex Epic to seria baz do efektów specjalnych które, po wydrukowaniu i wysuszeniu, dają powierzchnie o wyjątkowej fakturze. Używając czystych baz, mieszając je ze sobą, lub dodając Skoncentrowanych Pigmentów PC, farb brokatowych Glitter i Shimmer, fosforyzujących i innych, można stworzyć wydruki zgodnie z własnym pomysłem i potrzebą. Po co ścigać się z konkurencją - lepiej stworzyć druk jedyny w swoim rodzaju, za pomocą **Farb Teksturowych Wilflex Epic**.

Miękkie tekstury

Epic Plush Base

Faktura symulująca włókno szenilowe, aksamit, flocka, zamsz i inne.

Epic Natural Suede Base

Zamszowe / aksamitne wykończenia które, po podbarwieniu, mogą symulować skórę lub filc - wytrzymałe i odporne na pranie.

Epic Fashion Soft Base

Baza plastizolowa o niskiej lepkości, dająca supermiękkie wykończenia, przypominające farby wodne lub wywabowe. Dobrze się sprawdza w druku na szwach.

Epic Nova Base

Po zmieszaniu z sypkim brokatem, Nova Base wnika w tkaninę, ekspozując suche płatki brokatu. Nadruk na podkładzie daje zwiększony połysk.

Pośrednie tekstury

Epic Cork Base

Podniesiona faktura "korka", gładka w dotyku, ale niezwykle trwała i rozciągliwa. Baza może tworzyć wysoko lub nisko podniesione powierzchnie teksturowe.

Epic NuPuff Base

Daje efekt druku podniesionego, „puchnącego” w trakcie suszenia.

Epic High Density Clear

Można używać jako błyszczącą farbę – lakier do druku wysokiego, lub błyszczący nadruk. Dodatek pigmentów PC pozwoli stworzyć błyszczące kolory.

Epic Special Effects Clear

Można go używać jako błyszczącą farbę – lakier do druku wysokiego, lub błyszczący nadruk. Schnie w temperaturach niższych niż HD Clear.

Twarde tekstury

Epic Sculpture Base

Tworzy wysoki, wielowarstwowy druk. Gładkie wykończenie przypomina płaskorzeźbę w glinie. Można ją zabarwiać pigmentami PC lub farbami MX.

Epic Rock Base

Tworzy wytrzymałą, trwałą, "twardą jak skała" powierzchnię. Szeroką gamę efektów można uzyskać mieszając Rock Base z innymi farbami teksturowymi, metalicznymi lub pigmentami PC. Rewelacyjny podkład do folii.

Epic Brittle Base

Epic Brittle White

Epic Brittle Clear

Powierzchnia farb Brittle łatwo pęka i załamuje się pod wpływem nacisku/rozciągania, w efekcie dając wytrzymałe wykończenie, przypominające wyglądem stary obraz olejny o popękanej powierzchni.

Inne efekty specjalne

Epic Yellow Sparkle –

- efekt żółtych iskerek

Epic Particle Base –

- nośnik dla płatków brokatowych

Epic ImageBrite –

- farba odblaskowa

Farby metaliczne i brokatowe

Epic Liquid Silver

Epic Liquid Gold

Epic Gold Glitter

Epic Silver Glitter

Epic Bright Gold Shimmer

Epic Ultra Gold Shimmer

Epic Silver Shimmer

10700PFXPB Epic™ Plush Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Plush Base to bezftalanowa farba stworzona w celu uzyskania miękkich powierzchni, symulujących efekt włókna szenilowego, floka, aksamitu, zamszu i tkanin. Różnorodne faktury powierzchni uzyskuje się przez zróżnicowanie ilości farby i temperatury suszenia.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Różnorodne miękkie faktury powierzchni
- Może być drukowany przez płaskie sita albo filmy HD
- Można zabarwiać farbę pigmentami PC w celu uzyskania pożądanych kolorów.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Można drukować bezpośrednio na tkaninę lub na zadrukowanym podłożu.
- Większa ilość farby pozwoli na uzyskanie silniejszego efektu trójwymiarowości. Mniejsza ilość da bardziej miękkie wykończenie

Formuły dla różnych efektów teksturowych

- **Szenila:** 85g Plush Base + 15g koloru PC/MX siatka 86 lub 86 – film kapilarny 200 mikronów
aplikacja: wyłącznie wydruk/podsuszanie/wydruk suszenie: 340°F [171°C] całej powierzchni
Można drukować bezpośrednio na tkaninę lub na zadrukowane podłożu.
- **Flock:** 85g Plush Base + 15g koloru PC/MX siatka 156 - płaskie sito lub film kapilarny 150 MS
aplikacja: wyłącznie wydruk/podsuszanie/wydruk suszenie: 340°F [171°C] całej powierzchni
Można drukować bezpośrednio na tkaninę lub na zadrukowane podłożu.
- **Zamsz:** 85g Plush Base + 15g koloru PC/MX siatka 250 - płaskie sito [bez filmu kapilarnego]
aplikacja: wydruk/podsuszanie /wydruk suszenie: 340°F [171°C] całej powierzchni
Można drukować bezpośrednio na tkaninę lub na zadrukowane podłożu.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Należy przeprowadzić testy na jasnych lub dekatyzowanych tkaninach. Nie składać zadrukowanej odzieży razem zanim farba nie wystygnie ponieważ mogą być bardziej podatne na zniekształcenie koloru [ghosting]. Charakterystyka tkaniny i barwników może się różnić w zależności od producenta i partii.
- Zbyt wysoka temperatura może spowodować niepożądane skutki, takie jak odpadanie.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Urządzenie suszące musi być ustawione na wyższą temperaturę żeby zapewnić możliwość prawidłowego wysuszenia i osiągnięcia pożądanej faktury powierzchni [patrz: Parametry Druku].
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	6
Gładkość powierzchni	1
Podsuszanie	7
Połysk	1
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
86-305 n/cal (24-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 70/90/70
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnio-szybka prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F [104°C]
Temp. suszenia: 325-350°F
[155-170°C] na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 25% wagi
EQs: max. 5% wagi
PC: max. 5% wagi



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Natural Suede Base to bezftalanowa baza pozwalająca na tworzenie miękkich, a jednocześnie trwałych, zamszowo-aksamitnych wykończeń. Można dodawać do niej inne bazy specjalne aby otrzymać efekt symulujący skórę lub inne faktury.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Epic Natural Suede tworzy wydruki w dotyku przypominające zamsz.
- Można ją stosować na jasnych i ciemnych tkaninach.
- Bardzo trwała, o wysokiej odporności na spieranie.
- Brak zapachu.
- Łatwa w stosowaniu i druku, zarówno na maszynach manualnych, jak i automatycznych.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Ograniczyć dodatek pigmentu, aby gotowa faktura pozostała miękka i puszysta.
- Dostosować temperaturę i tempo suszenia aby utrzymać pożądany efekt.
- Dodatek innych baz specjalnych Epic pozwoli na otrzymanie różnorodnych efektów teksturowych.
- W celu uzyskania podniesionych powierzchni, drukować przez matrycę HD.
- Aby dokładnie odwzorować detale, drukować solidnie zaciągając farbą, i ze średnim przesuwem rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Różnorodne temperatury mogą wpływać na strukturę nadruku i właściwości farby.
- Aby określić podatność tkaniny na migrację barwnika, należy przeprowadzić testy przed wdrożeniem do produkcji.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nadmierne obniżenie lepkości osłabi właściwości kryjące farby.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	3
Gładkość powierzchni	6
Podsuszanie	7
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



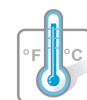
Rakiel

Twardość: 60-75, 70/90/70
Krawędź gumy prostokątna
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
185° F (85°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni.
Do bardzo grubych depozytów potrzebne będą wyższe temperatury.



Pigmenty

MX: max. 25% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Ostabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Nova Base to bezftalanowa baza przeznaczona do tworzenia efektu suchego brokatu lub innych nadruków strukturalnych. Nova Base, dzięki swoim unikalnym właściwościom, wnika w tkaninę doskonale eksponując tym samym płatki brokatu, przy zachowaniu ich ostrości brzegów i połysku, zarówno na jasnych, jak i ciemnych podłożach.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Uniwersalna baza do efektów specjalnych; z dodatkiem pigmentów, farb systemu MX lub płatków brokatu tworzy różne efekty teksturowe
- Baza penetruje tkaninę, eksponując suche płatki brokatu, zachowując ich ostrość brzegów, połysk i kolor
- Idealna do stosowania w projektach wymagających intensywnego efektu brokatu
- Łatwy druk przez zalecane gęstości siatek
- Doskonała odporność na spieranie - brokat nie spiera się z wydruku!
- Większość rodzajów brokatów nadaje się do druku z Epic Nova Base.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu osiągnięcia efektu suchego brokatu, należy drukować mieszaninę Nova Base i brokatu bezpośrednio na tkaninie przez zalecane siatki. Aby uzyskać wyższy połysk, należy drukować Nova Base na warstwę podkładową.
- Zaleca się stosowanie płatków o wymiarach $0,008 \times 0,008$ "
- Należy się upewnić, że brokat został dokładnie zmieszany z Nova Base.
- Drukując Epic Nova Base z brokatem należy zastosować silny przepływ oraz lekki docisk rakla.
- Sprawdzić temperaturę suszenia na powierzchni farby.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Należy wykonać wydruki testowe w celu zbadania podatności tkaniny na migrację.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	4
Podsuszanie	8
Połysk	2
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, poliester



Siatka

Gęstość:
Brokat: 25-40 n/cal
(10-15 n/cm),
Druk płaski: 86-230 n/cal
(34-90 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film
HD: 200-400+ mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180°F (71-82°C)
Temp. suszenia: 330-340°F
(166-171°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 5% wagowo
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Fashion Soft Base jest bezftalanową bazą plastizolową o niskiej lepkości, przeznaczoną do tworzenia supermiękkich wykończeń, symulujących farbę wodną. Baza wnika w tkaninę stając się jej integralną częścią. Można ją zabarwiać farbami systemu MX lub pigmentami PC aby uzyskać różnorodne kolory.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Wydruk symuluje farby wodne
- Może być drukowana na szwach i ściegach ozdobnych
- Żywe kolory na białych i jasnych tkaninach
- Nie zasycha na sicie
- Łatwy wydruk przez zalecane gęstości siatek.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Można dodawać pigmenty PC do Epic Fashion Soft Base do 10% wagowo.
- Zaleca się pojedynczy przedruk.
- Dodatek kryjących formuł kolorów zwiększy właściwości kryjące farby.
- Należy dobrać takie tempo przesuwu, aby farba mogła w pełni wnikać w powierzchnię tkaniny.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Epic Fashion Soft Base nie powinna być stosowana jako nośnik dla brokatów lub baza klejąca.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	3
Odporność na migrację	1
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	9
Połysk	1
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
230-305 n/cal (90-120 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakle

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Średnia-szybka prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 25% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Cork Base to bezftalanowa baza plastizolowa symulująca fakturę korka – gładka w dotyku, ale jednocześnie niezwykle trwała i rozciągliwa. Cork Base pozwala na osiągnięcie różnych stopni wypukłości, od niskich do wysokich.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Podniesiona gładka powierzchnia symulująca efekt korka.
- Sprawdza się zarówno w druku płaskim jak i wysokim.
- Wytrzymała i rozciągliwa, o bardzo dobrej przyczepności.
- Łatwość druku, na ciemnych i jasnych tkaninach.
- Może być drukowana jako samodzielna warstwa lub jako warstwa nawierzchniowa na podkładzie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- 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.
- Zmiana temperatury suszenia może wpływać na osiągnięte efekty strukturalne i wykończenie.
- Bazę można nadrukować na podkładzie, najlepsze jednak rezultaty daje druk bezpośrednio na tkaninie.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Zaleca się stosowanie silnego przepływu, umożliwiającego zaciągnięcie i całkowite wypełnienie otwartych obszarów.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać przesuszenia, gdyż może to skutkować pogorszeniem międzywarstwowej przyczepności kolorów.
- Na tkaninach poliestrowych stosować odpowiednią antymigracyjną bazę podkładową.
- Należy wykonać wydruki testowe, w celu zbadania podatności tkaniny na migrację.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	3
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanka bawełny, lycra i materiał dzinsowy (denim)



Siatka

Gęstość:
60-230 nici/cal (24-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: do 400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia 325-350°F
(160-176°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 10% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

10250PFXNPF Epic™ NuPuff Base

11000PFXNPF Epic™ NuPuff White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic NuPuff Base to plastizolowa baza bezftalanowa przeznaczona do tworzenia nadruków puchnących. Charakteryzuje się rewelacyjną trwałością i jest odporna na przesuszenie.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Tworzy podniesioną strukturę dla efektów specjalnych
- Można ją zabarwiać pigmentami PC
- Trwałe matowe wykończenie
- Odporna na przesuszenie w piecu.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Możliwość uzyskania różnych efektów w zależności od ilości przebiegów, podsuszania, grubych matryc lub nadrukowania farbami standardowymi lub specjalnymi
- W druku wielokolorowym konieczne jest podsuszanie farby puchnącej przed nadrukowaniem jej innymi farbami
- Przy druku dużych powierzchni, cienkie materiały mogą się marszczyć. Aby złagodzić pofałdowania, sugerowane jest drukowanie techniką mezzotint lub wzoru kropkowanego (litego w 80%).



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	5
Połysk	N/A
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
60-110 n/cal (24-43 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70
Krawędź gumy zaokrąglona
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. puchnięcia:
290-330° F (144-167°C)
Temp. suszenia: 320° F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

PC: skorzystać z IMS aby otrzymać zbalansowaną formułę
MX: nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

10009PFCLR Epic™ HD Clear 2



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic HD Clear to bezftalanowa farba pozwalająca tworzyć efekty specjalne przypominające szkło, żel, wodę lub powierzchnie o mocnym połysku. Epic HD Clear można stosować do druku wysokiego [HD], lub mieszać z innymi farbami teksturowymi w celu stworzenia unikalnych efektów.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Mocny żelowy połysk
- Doskonała przyczepność do tkanin, rozciągliwość i elastyczność
- Bardzo dobra odporność na spieranie
- Do stosowania zarówno na jasnych, jak i ciemnych tkaninach
- 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.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu uzyskania najlepszych rezultatów, stosować się do podanych parametrów druku.
- Bazę można podbarwiać pigmentami PC lub farbami systemu MX. Dodatek pigmentu lub farby nie powinien przekroczyć 10% wagi.
- Nie drukować metodą "na mokro". Aby uzyskać kilka warstw, stosować technikę druk/podsuszanie/druk.
- Powierzchnia lakieru może zmętnieć podczas podsuszania, ale efekt zmętnienia zniknie, gdy lakier zostanie całkowicie wysuszony.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Aby dokładnie odwzorować detale, drukować solidnie zaciągając farbą, i ze średnim przesuwem rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- 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.
- Drukując przezroczyste paciorki na podłożu zawierającym poliester, należy przeprowadzić testy, ponieważ migracja barwnika może wpłynąć na ostateczny wygląd wydruku.
- HD Clear jest bardzo przejrzysty, dlatego barwniki zawarte w tkaninie mogą zmienić przejrzystość i kolor lakieru w trakcie suszenia.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic.
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. Techserviceswilflex@polyone.com

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	7
Połysk	9
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, akryl, lycra i nieimpregnowany nylon



Siatka

Gęstość:
24-110n/cal (10-43 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakle

Twardość: 75, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Powolna prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F (104°C)
Temp. suszenia 350°F (177°C)
na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 10% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic HD Sharp Clear to bezftalanowa farba-żel do efektów specjalnych, stworzona w celu uzyskania grafiki o bardzo dokładnym odwzorowaniu detali. Można ją stosować do druku wysokiego lub mieszać z innymi farbami teksturowymi aby uzyskać unikalne efekty.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Satynowe wykończenie, sucha w dotyku.
- Niezwykle ostre odwzorowanie krawędzi, precyzyjne odwzorowanie kątów.
- Doskonała przyczepność do tkanin, rozciągliwość i elastyczność
- Bardzo dobra odporność na spieranie
- Można stosować samą bazę lub zabarwiona pigmentami PC lub farbami MX. Można również nadrukować na niej kolory.
- Stosując Epic HD Sharp Clear w połączeniu z innymi bazami do efektów specjalnych, można uzyskać unikalne faktury i efekty.
- Epic HD Sharp Clear świetnie nadaje się na neopren i inne rozciągliwe tkaniny.
- Znacznie podnosi wydajność produkcji przy druku 3D dzięki doskonałej odporności na sklejanie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu uzyskania najlepszych rezultatów, stosować się do podanych parametrów druku.
- Bazę można podbarwiać pigmentami PC lub farbami systemu MX. Dodatek pigmentu lub farby nie powinien przekroczyć 10% wagi.
- Można ją stosować jako ostatnią warstwę do nadruku na kolorach albo farbach metalicznych, w celu poprawienia odporności na ścieranie i wykończenia. Należy przetestować przed wdrożeniem do produkcji. W zależności od grubości warstwy, mogą występować nieznaczne różnice w przejrzystości.
- Nie drukować metodą "na mokro". Aby uzyskać kilka warstw, stosować technikę druk/podsuszanie/druk.
- Aby dokładnie odwzorować detale, drukować solidnie zaciągając farbą, i ze średnim przesuwem rakla.
- Powierzchnia lakieru może zmętnieć podczas podsuszania, ale efekt zmętnienia zniknie, gdy lakier zostanie całkowicie wysuszony.
- Przekroczenie temperatury suszenia 177°F będzie skutkowało kleistą w dotyku powierzchnią, zaokrągleniem brzegów i pojawieniem się połysku. Patrz: porównanie na str. 2.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	7
Połysk	5
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, akryl, lycra i nieimpregnowany nylon oraz neopren



Siatka

Gęstość:
83-200 n/cal (34-77 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



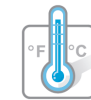
Rakiel

Twardość: 75, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Powolna prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F (104°C)
Temp. suszenia: 325-350°F
(163-177°C) na całej
powierzchni



Pigmenty

MX: max. 10% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego
naświetlenia. Zużyć w ciągu
roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie



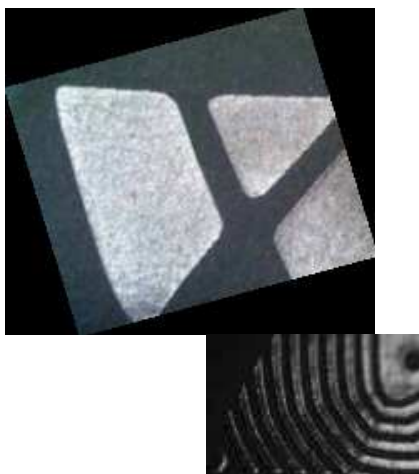
Ulotka informacyjna



Porównanie wykończenia Epic HD Sharp Clear



- siatka: 83 n/cm [34 n/cal] 400 MS
- guma rakłowa: ostra, twardość 70
- druk/podsuszanie/druk
- **suszenie: 163°C [325°F]**
- matowe wykończenie, ostre krawędzie, brak podklejania
- po wyjściu z tunelu do wydruku nie będzie przylepiać się folia



- siatka: 83 n/cm [34 n/cal] 400 MS
- guma rakłowa: ostra, twardość 70
- druk/podsuszanie/druk
- **suszenie: 177°C [350°F]**
- satynowe wykończenie, ostre krawędzie, niski stopień podklejania
- po wyjściu z tunelu do wydruku folia natychmiast będzie się przylepiać
- *Nie zalecane do aplikacji folii.*



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Temperatura suszenia Epic HD Sharp Clear wynosi 163°C [325°F], tak więc należy upewnić się że cała powierzchnia farby osiągnęła 163°C.
- HD Clear jest bardzo przejrzysty, dlatego barwniki zawarte w tkaninie mogą zmienić przejrzystość i kolor lakieru w trakcie suszenia.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. Techserviceswilflex@polyone.com

Parametry druku



Baza Sharp Clear z nadrukowanymi kolorami



Baza Sharp Clear zabarwiona pigmentem



Baza Sharp Clear zabarwiona pigmentem



Baza Sharp Clear zabarwiona pigmentem



Baza Sharp Clear z nadrukowanymi kolorami

10008PFX Epic™ Special Effects Clear



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Special Effects Clear jest bezftalanową bazą plastizolową, pozwalającą tworzyć efekty specjalne przypominające szkło, żel, wodę lub powierzchnie o mocnym połysku. Special Effects Clear należy do farb o obniżonej temperaturze suszenia.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Mocny żelowy połysk
- Doskonała przyczepność do tkanin, rozciągliwość i elastyczność
- Bardzo dobra odporność na spieranie
- Do stosowania zarówno na jasnych, jak i ciemnych tkaninach
- Do zastosowania jako lakier nawierzchniowy nakładany na kolory lub nadruki farbami metalicznymi w celu uzyskania żywych kolorów i błyszczącej powierzchni.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu uzyskania najlepszych rezultatów, stosować się do podanych parametrów druku.
- Bazę można podbarwiać pigmentami PC lub farbami systemu MX. Dodatek pigmentu lub farby nie powinien przekroczyć 10% wagi.
- Powierzchnia lakieru może zmętnieć podczas poduszania, ale efekt zmętnienia zniknie, gdy lakier zostanie całkowicie wysuszony.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Aby dokładnie odwzorować detale, drukować solidnie zaciągając farbą, i ze średnim przesuwem rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Epic Special Effects Clear schnie w temperaturze 280°F (137°C). Należy upewnić się że cała powierzchnia farby osiąga taką temperaturę.
- Przy nadruku Special Effects Clear na kolorach zaleca się sprawdzenie koloru i lakieru przed wdrożeniem do produkcji, ponieważ istnieje prawdopodobieństwo zmiany właściwości po nałożeniu. Poduszać kolory przed nadrukiem.
- Barwniki zawarte w tkaninie mogą zmienić przejrzystość i kolor lakieru w trakcie suszenia.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	9
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, akryl, lycra i nieimpregnowany nylon



Siatka

Gęstość: 24-110 n/cal (10-43 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



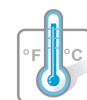
Rakle

Twardość: 75, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Povolna prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2 lub film
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
170-190°F (75-88°C)
Temp. suszenia: 280°F
(137°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 10% wagowo
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max. 3%
10025VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie

10650PFXSCP Epic™ Sculpture Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Sculpture Base to specjalnie opracowana bezftalanowa baza do druku wysokiego. Pozwala na stworzenie zarówno gładkiego, jak i strukturalnego wykończenia, w zależności od gęstości siatki i parametrów druku. Umożliwia dokładność odwzorowania najdrobniejszych detali, nawet przy druku wysokim.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] ORAZ CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Gładka baza do druku wysokiego i strukturalnego.
- Wytrzymała i rozciągliwa, o świetnej przyczepności do tkaniny.
- Do stosowania na jasnych i ciemnych tkaninach.
- Świetna odporność na spieranie.
- Może być stosowana do druku wysokiego lub do konwencjonalnego druku płaskiego.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu otrzymania różnorodnych kolorów zaleca się dodanie Skoncentrowanych Pigmentów (PC) lub farb serii MX. Patrz: zalecenia dotyczące ilości pigmentu.
- Dostosować temperaturę i tempo suszenia zgodnie z pożądanym efektem druku.
- Dodatek innych baz specjalnych Epic pozwoli uzyskać zróżnicowane efekty teksturowe.
- Aby uzyskać efekt podniesienia, należy użyć matrycy HD.
- Aby stworzyć grube nadruki należy stosować metodę druk/podsuszanie/druk.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dodanie zbyt dużej ilości pigmentu lub farby MX może zmienić właściwości bazy.
- Manipulując temperaturą suszenia, można uzyskać zróżnicowane tekstury powierzchni i chwyt.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	7
Podsuszanie	7
Połysk	N/A
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 75, 70/90/70
Krawędź gumy prostokątna
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 325-350° F
(162-177°C) na całej
powierzchni. Dla bardzo
grubych depozytów mogą być
konieczne wyższe temperatury.



Pigmenty

PC: max. 10% wagowo
MX: brak ograniczenia - należy
przeprowadzić testy przed
produkcją



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10670PFXRB Epic™ Rock Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Rock Base pozwala na stworzenie mocno strukturalnych aplikacji, takich jak lita skała, sznur lub tkanina. Można stosować ją jako samodzielny produkt, bądź mieszać z innymi bazami specjalnymi, uzyskując zróżnicowane efekty.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Twarda powierzchnia strukturalna.
- Doskonała przyczepność do różnego rodzaju tkanin.
- Świetna odporność na spieranie.
- Łatwość wydruku, zarówno na jasnych jak i ciemnych tkaninach.
- Do stosowania jako samodzielna baza lub z dodatkiem innych baz teksturowych, w celu uzyskania zróżnicowanych efektów.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty daje druk przy zalecanych parametrach.
- Stosować siatki o gęstości 85-230 n/cal (34-90 n/cm).
- Naprężenie siatki: minimum 25 niutonów.
- Można stosować wysokie matryce, o grubości filmu 200-400 ms.
- Zarówno w druku płaskim, jak i wysokim, budować depozyt farby metodą druk/podsuszanie/druk.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Dodatek pigmentów PC lub gotowych farb do bazy nie powinien przekraczać 15% wagowo.
- Przed drukiem przetestować tkaniny pod kątem podatności na migrację barwnika.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	5
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	4
Podsuszanie	4
Połysk	8
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, akryl, lycra i nieimpregnowany nylon.



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



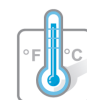
Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla.



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F (104°C)
Temp. suszenia: 350°F
(177°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 15% wagowo
PC: max. 15% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10460PFXBB Epic™ Brittle Base [baza]

10000PFXBB Epic™ Brittle Clear [lakier]

11000PFXBB Epic™ Brittle White [biel]



Ulotka informacyjna



Farby Wilflex Epic Brittle to specjalne farby bezftalanowe które mają zdolność do pęknięcia się i łamania pod wpływem nacisku na powierzchnię druku. Wydruk sprawia wrażenie zaschniętej popękanej farby na starym obrazie olejnym. Przy naruszeniu gładkiej powierzchni, wydruk nabiera charakterystycznego popękane go wyglądu.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Farby Brittle można stosować w połączeniu z farbami Epic Soft Fashion.
- Trwały, odporny na spieranie druk
- Do stosowania na jasnych i ciemnych tkaninach
- Nie zasychają na sicie
- Łatwość druku przez zalecane siatki.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu zabarwienia bazy stosować pigmenty PC w ilości max. 5% wagi
- Stosować przedruk pojedynczy przy rzadszych siatkach, a przy gęstszych – druk/podsuszanie/druk
- Używać miękkiej gumy raklowej
- Kluczowym elementem dla uzyskania prawidłowego efektu wydruku jest grubość nałożonej warstwy farby
- Suszyć w wyższych temperaturach niż standardowo.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Brittle Base nie powinna być stosowana jako baza klejąca
- Druki wysokie mogą wymagać większej ilości ciepła do prawidłowego wysuszenia i uzyskania pożądanego efektu spękania.
- Niedosuszenie farby pogorszy efekt spękania.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	2
Gładkość powierzchni	6
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
86-230 n/cal (34-90 n/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/80/60
Krawędź gumy ostra, prostokątna; prędkość przesuwu: średnio-szybka
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: do 200 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 340-350° F
(171-176°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10988PFX Epic™ Liquid Silver



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Liquid Silver to bezftalanowa farba, kryjąca, o intensywnym srebrnym połysku, którą można stosować do druku płaskiego lub w technologii HD. Można nią drukować prosto z pojemnika lub mieszać z pigmentami PC.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Mocny metaliczny połysk.
- Liquid Silver doskonale sprawdza się w druku na różnokolorowych tkaninach, jednakże najlepsze efekty daje na materiałach o ciemnych barwach – zarówno podczas druku HD, jak i tradycyjnego - płaskiego.
- Można stosować ją prosto z pojemnika.
- Wysoka elastyczność i odporność na rozciąganie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Dodanie Skoncentrowanych Pigmentów PC pozwoli na uzyskanie żywych kolorów o metalicznym wykończeniu. Zmieszanie gotowej farby MX/PFX z Liquid Silver umożliwi osiągnięcie bardziej matowego efektu.
- Powinna być drukowana pojedynczym przedrukiem bądź metodą druk/podsuszanie/druk.
- Najlepsze rezultaty można osiągnąć stosując zalecane gęstości siatek.
- Zaleca się nadrukowanie przezroczystej warstwy na Liquid Silver aby zabezpieczyć powierzchnię przed ścieraniem.
- Najlepsze rezultaty można osiągnąć kontrolując cały proces przygotowania odzieży z metalicznym nadrukiem: druk, suszenie, składanie nagranych koszulek i ich pakowanie oraz zabezpieczenie powierzchni na której może nastąpić ścieranie.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Farby metaliczne odbijają promieniowanie IR, tak więc do prawidłowego wysuszenia zaleca się stosowanie urządzenia suszącego z wymuszonym obiegiem powietrza.
- Farby metaliczne są bardzo podatne na tarcie powierzchni. Może to skutkować ścieraniem cząsteczek, odbarwieniem i/lub zmatowaniem nadruku - nawet jeśli farba została całkowicie wysuszona.
- Unikać kontaktu Liquid Silver z innymi farbami o lepkiej powierzchni [gorącymi lub schłodzonymi]. Metaliczne płatki przenoszą się na klejące powierzchnie nawet gdy farba jest wysuszona.
- Tkanina z nadrukiem wykonanym przy użyciu Liquid Silver powinna być prana w chłodnej wodzie, z dodatkiem środka nie zawierającego fosforanów [np. Woolite]. Nie używać suszarek bębnowych; suszyć na powietrzu lub w stanie rozwieszonym aby uniknąć ścierania powierzchni.
- Oznakować gotową odzież metkami z przepisem prania.
- Przeprowadzić testy na migrację barwnika przed drukiem.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie raki, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem.
Techserviceswilflex@polyone.com

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	2
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	8
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
85-230 n/cal (34-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: do 400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 350° F
(176°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 10% wagowo
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max. 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

10989PFX Epic™ Liquid Gold



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Liquid Gold to bezftalanowa farba, kryjąca, o intensywnym złotym połysku, którą można stosować do druku płaskiego lub w technologii HD. Można nią drukować prosto z pojemnika.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Mocny metaliczny połysk.
- Liquid Gold doskonale sprawdza się w druku na różnokolorowych tkaninach, jednakże najlepsze efekty daje na materiałach o ciemnych barwach – zarówno podczas druku HD, jak i tradycyjnego - płaskiego.
- Można stosować ją prosto z pojemnika.
- Wysoka elastyczność i odporność na rozciąganie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Farbę można stosować do druku wysokiego lub płaskiego, bezpośrednio na tkaninie lub jako ostatnia warstwa na podsuszonych kolorach.
- Powinna być drukowana pojedynczym przedrukiem bądź metodą druk/podsuszanie/druk.
- Najlepsze rezultaty można osiągnąć stosując zalecane gęstości siatek.
- Najlepsze rezultaty można osiągnąć kontrolując cały proces przygotowania odzieży z metalicznym nadrukiem: druk, suszenie, składanie nagranych koszulek i ich pakowanie oraz zabezpieczenie powierzchni na której może nastąpić ścieranie.



OSTRZEŻENIA

- Farby metaliczne odbijają promieniowanie IR, tak więc do prawidłowego wysuszenia zaleca się stosowanie urządzenia suszącego z wymuszonym obiegiem powietrza.
- Farby metaliczne są bardzo podatne na tarcie powierzchni. Może to skutkować ścieraniem cząstek, odbarwieniem i/lub zmatowieniem nadruku - nawet jeśli farba została całkowicie wysuszona.
- Unikać kontaktu Liquid Gold z innymi farbami o lepkiej powierzchni [gorącymi lub schłodzonymi]. Metaliczne płatki przenoszą się na klejące powierzchnie nawet gdy farba jest wysuszona.
- Tkanina z nadrukiem wykonanym przy użyciu Liquid Gold powinna być prana w chłodnej wodzie, z dodatkiem środka nie zawierającego fosforanów [np. Woolite]. Nie używać suszarek bębnowych; suszyć na powietrzu lub w stanie rozwieszonym aby uniknąć ścierania powierzchni.
- Oznakować gotową odzież metkami z przepisem prania.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Przeprowadzić testy na migrację barwnika przed drukiem.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie raki, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic.
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem.
Techserviceswilflex@polyone.com

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	2
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	7
Połysk	8
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny



Siatka

Gęstość:
86-123 n/cal (34-49 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 60/90/60
Krawędź gumy prostokątna, ostra
Średnia prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: do 400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320-350° F
(160-176°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: max. 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max. 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

15370PFX Epic Silver Shimmer

85470PFX Epic Bright Gold Shimmer

85570PFX Epic Ultra Gold Shimmer



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Shimmers to bezftalanowe farby stosowane do tworzenia błyszczących nawierzchni. Do użytku w połączeniu z innymi bezftalanowymi farbami systemu Epic. Mogą być stosowane jako farby do druku wysokiego, albo do efektów specjalnych w standardowym druku płaskim.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Używać wyłącznie z bezftalanowymi farbami Epic.
- Gładka powierzchnia wydruku
- Doskonała przyczepność do tkanin, dobra elastyczność i rozciągliwość
- Może być stosowany do druku wysokiego bądź w połączeniu z innymi farbami z serii Epic
- Do druku na jasnych i ciemnych podłożach [najlepsze efekty daje na ciemnych]
- Świetna odporność na spieranie.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- W celu osiągnięcia najlepszych efektów druku należy stosować się do zalecanych parametrów druku.
- Aby zbudować wysoki depozyt farby, drukować metodą druk-podsuszanie-druk. Nie drukować na mokro.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Dodatek pigmentów Epic PC pozwoli na stworzenie kolorowych efektów metalicznych.
- Zaleca się silny przepływ, całkowicie wypełniający otwarte obszary siatki.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Unikać tkanin na bazie poliestru, podatnych na migrację barwnika.
- Nadmierne obniżenie lepkości osłabi właściwości kryjące farby.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	7
Podsuszanie	7
Połysk	9
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, akryl, lycra i nieimpregnowany nylon



Siatka

Gęstość:
86-110 n/cal (34-43 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakle

Twardość: 75, 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-600 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 290° F
(143°C) na całej powierzchni



Pigmenty

PC: max. 10% wagowo
MX: nie zalecane



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie

15330PFX Epic™ Silver Glitter

89010PFX Epic™ Gold Glitter



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Silver Glitter i Gold Glitter to bezftalanowe farby plastizolowe, które pozwalają stworzyć oryginalne efekty brokatowe o wyjątkowej trwałości. Mogą stanowić element wykończenia projektu, lub podstawę wzoru. Zostały tak opracowane aby zapewnić maksymalne krycie na ciemnych tkaninach.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Połyskliwie uzupełnienie projektu, nadają się do druku zarówno drobnych, jak i większych powierzchni.
- Sprawdzają się w druku zarówno na jasnych, jak i ciemnych tkaninach, najlepsze efekty dając na ciemnych.
- Wysoka elastyczność i odporność na rozciąganie.
- Nie matowieją w wyniku prania.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze rezultaty daje druk zgodnie z zalecanymi parametrami.
- Zaleca się stosowanie siatek o gęstości 25-40 nici/cal [10-16 nici/cm].
- Jeżeli to możliwe, zaleca się siatki o jakości włókna „S”, z uwagi na mniejszą średnicę włókna, co oznacza większy obszar otwarty siatki.
- Farby brokatowe można transferować na zimno, przy użyciu papieru do transferu na zimno. Należy rozgrzać prasę do temperatury 375F [191C].
- Unikać nadmiernego docisku rakla.
- Zaleca się stosowanie silnego przepływu, całkowicie zapełniającego otwarte obszary siatki.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Unikać tkanin na bazie poliestru, które są podatne na migrację barwnika.
- Ponieważ płatki brokatu odbijają ciepło, należy sprawdzać temperaturę termometrem, na powierzchni farby. Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. Techserviceswilflex@polyone.com

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	2
Podsuszanie	4
Połysk	9
Łatwość druku	6



Podłoże

100 % bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
z uwagi na duże cząsteczki, zaleca się 25-40 nici/cal (10-16 nici/cm)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60/90/60
Krawędź gumy zaokrąglona
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla.



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 50-70 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220° F (104°C)
Temp. suszenia: 320° F (160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 1% wagowo
PC: max. 1% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

15340PFX Epic™ Yellow Sparkle



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Yellow Sparkle to bezftalanowa farba plastizolowa dająca efekt delikatnego iskrzenia - żółtawych iskierek - i mocnego połysku, przy zachowaniu doskonałej trwałości druku.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Efekt lśniących iskierek.
- Wysoki połysk.
- Znakomita trwałość.
- Możliwość zabarwiania pigmentami PC.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby uzyskać najlepsze rezultaty, należy przestrzegać opisanych parametrów druku.
- Z uwagi na odbijające właściwości błyszczących drobinek i grubą warstwę farby, zaleca się ostrożne ustawianie parametrów pieca suszącego. Konieczne może być zwiększenie czasu suszenia.
- Epic Yellow Sparkle opracowano z myślą o druku bezpośrednim na tkaninie, sprawdza się ona jednak również przy transferze. Zaleca się transfer na zimno, przy temperaturze żelowania 170°F [77°C], i temperaturze prasy transferowej 375°F [190°C].
- Najlepsze efekty można uzyskać stosując sita o stałym wysokim naciągu.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Aby określić podatność tkaniny na migrację barwnika, należy przeprowadzić testy przed wdrożeniem do produkcji.
- Unikać nadmiernego podsuszania, gdyż może to osłabić przyczepność międzywarstwową nadrukowanych kolorów.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	5
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	4
Podsuszanie	2
Połysk	9
Łatwość druku	7



Podłoże

Bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki.
Tkaniny białe i w kolorach pastelowych.



Siatka

Gęstość:
25-60 nici/cal [9-24 n/cm]
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60/90/60
Krawędź gumy lekko zaokrąglona
Średnia prędkość przesuwu
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
 170°F (76°C)
Temp. suszenia: 320°F
(160°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: max. 1-2% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Ostabiacz: max 3% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°F - 90°F (18°C - 32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie

10012PFXPB Epic™ Particle Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Particle Base to przejrzysta farba opracowana do stosowania jako nośnik dla poliastro-nych płatków brokatowych oraz innych cząsteczek. Można ją stosować także jako bezbarwny lakier lub bazę, oraz jako dodatek zmiękczejący.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Znakomita przejrzystość
- Właściwości bazy zostały tak dobrane aby umożliwić jak najmocniejszy połysk zawieszonym w niej metalicznym cząsteczkom.
- Nadaje się do mieszania z pigmentami Epic PC.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Zaleca się stosowanie brokatu o cząsteczkach wielkości $0,008 \times 0,008''$ [$0,2 \times 0,2$ mm]
- Upewnić się że cząsteczki brokatu zostały dokładnie rozmieszane z bazą.
- Zaciągać dużą ilością farby i stosować lekki docisk rakla przy druku bazy z dodatkiem cząsteczek brokatu.
- Sprawdzić temperaturę suszenia na powierzchni farby.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Nie zaleca się mieszania 10012PFXPB Epic Particle Base z metalicznymi pigmentami i drobkami.
- Przed rozpoczęciem produkcji należy wykonać testy na migrację barwnika tkaniny.
- Należy delikatnie wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	8
Połysk	7
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanki, poliester



Siatka

Gęstość:
25-40 n/cal (10-15 n/cm) dla cząsteczek brokatu
156-230 n/cal (62-90 n/cm) dla płaskich kolorowych efektów
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60/90/60
Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: Średnia
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400+ mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180° F (71-82°C)
Temp. suszenia: 330-340° F (166-171°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 5% wagowo
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Ostabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic ImageBrite Base to bezftalanowa farba odblaskowa przeznaczona do bezpośredniego druku na tekstyliach. ImageBrite Base nie jest barwiona, nie zawiera pigmentów. Należy dodać do 5% wagi skoncentrowanego pigmentu w celu stworzenia określonych kolorów.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Najwyższej jakości odblask na jasnych i ciemnych tkaninach.
- Zastosowanie: do nadruków na odzieży wymagającej wysokiej widoczności oraz modnych wykończeń.
- Doskonała przyczepność.
- Łatwa w druku przy wykorzystaniu zalecanych siatek
- Intensywność odblasku utrzymuje się po praniu.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Aby stworzyć kolory odblaskowe, należy dodać pigmenty skoncentrowane do bazy ImageBrite w ilości do 5% wagi. UWAGA: Przy dodawaniu pigmentu do bazy ImageBrite 10344PFXREF zaleca się zmieszanie takiej ilości, która jest potrzebna w konkretnej pracy. Podwyższona lepkość mieszanki może się pojawić się na krótki czas.
- Niektóre pigmenty nie powinny być dodawane do bazy ImageBrite. Są to: 10450PC Maroon, 10570PC Violet, 10500PC Purple, 10200PC Light Brown, 10250PC Dark Brown, 10300PC Light Orange, 10400PC Red, 10610PC Horizon, 10680 PC Blue, 10700PC Green
- Nie należy drukować kolorów odblaskowych na powierzchni podkładu, gdyż odblask może zostać znacznie osłabiony.
- Nie drukować dwukrotnym przesuwem rakla ani metodą druk/podsuszanie/druk.
- Kolory odblaskowe Wilflex doskonale się nadają do drukowania na ciemnych tkaninach, ale nie są całkowicie kryjące. Kolor przy normalnym świetle może się zmienić pod wpływem koloru podłoża.
- Przy druku jednolitych elementów graficznych, wewnątrz elementu można drukować farbą odblaskową, natomiast kontur - innym kolorem odblaskowym lub nieodblaskowym.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dodatek produktów innych niż zalecane może osłabić właściwości odblaskowe i odporność na spieranie.
- Osłabienie lepkości niekorzystnie wpłynie na właściwości kryjące. Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedrakle i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość: 110-156 n/cal
(43-62 n/cm)

Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-70, 70/90/70

Krawędź gumy ostra
Prędkość przesuwu: średnia
Unikać nadmiernego docisku rakla.



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
160-180°F (70-82°C)
Temp. suszenia: 340-350°F
(171-177°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 5% wagowo
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: max. 1% wagi
12005VB QEC Viscosity Buster



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Phosphorescent to niezwykle intensywnie fosforyzująca farba – „świecząca w ciemności”.

W porównaniu do Kosmic Glo zapewnia krótszą reakcję fosforyzowania i krótsze utrzymywanie się efektu. Może być używana jako oddzielny kolor, prosto z pojemnika, albo łączona z innymi produktami dla stwarzania super-fosforyzującego efektu.



INFORMACJE

- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP].
- Certyfikat Eco-Passport.
- Niezwykle intensywny efekt fosforyzacji z długo utrzymującym się efektem „świecenia”.
- Świetna odporność na spieranie.
- Używać w projektach graficznych dla podkreślenia efektu.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Najlepsze efekty przy stosowaniu zalecanych parametrów wydruku.
- Najlepszy efekt „świecenia” przy wydruku bezpośrednio na jasnych tkaninach.
- Przy wydruku na ciemnych tkaninach należy zastosować druk jasnym podkładem.
- Aby zmaksymalizować jakość wydruku, stosować siatki o stałym, wysokim napięciu.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości. Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Efekt „świecenia” będzie osłabiony jeśli do bazy doda się więcej koloru niż jest to zalecane.
- Przed drukiem należy przeprowadzić testy na migrację barwnika.
- Należy wymieszać plastizole przed drukowaniem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, ani nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	8
Podsuszanie	9
Połysk	4
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
60-140 n/cal (24-55 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



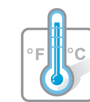
Rakiel

Twardość: 60-70, 70/90/70
Krawędź gumy ostra
Średnio-szybka prędkość przesuwu



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220°F [104°C]
Temp. suszenia: 325-350°F
[160-177°C] na całej powierzchni



Pigmenty

MX: max. 5% wagi
EQs: max. 5% wagi
PC: max. 5% wagi



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia.
Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie



Ekologiczne farby plastizolowe do druku na tkaninach



Transflex Super White i Premium White	59
Transflex Base	60
Transclear	61
TUF Base	62
Klej Printable Adhesive	63
Transflex Lithoprint White	64

1100TFX Epic™ Transflex Super White

11010TFX Epic™ Transflex Premium White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Super White i Premium White to farby do tworzenia miękkich w dotyku transferów, opracowane z myślą o zapewnieniu doskonałego krycia na ciemnych tkaninach.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Kryjące białe farby.
- Dobra odporność na rozciąganie.
- Świetne właściwości druku.
- Nadaje się zarówno do transferów na gorąco, jak i na zimno.
- **Epic Premium White** jest bardziej kryjąca.
- **Epic Super White** ma lepszą odporność na migrację i większe nasycenie bieli.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Użycie Transflex Printable Adhesive 10210TF podczas zimnych transferów poprawi adhezję farb na szerszym zakresie stosowanych podłoży.
- Dla osiągnięcia optymalnych rezultatów transferów na gorąco, papier transferowy powinien zostać usunięty natychmiast po przetransferowaniu.
- Podczas zimnych transferów należy odczekać ok. 15 sekund przed usunięciem papieru.
- Konieczna może się okazać regulacja urządzenia suszącego, ponieważ na efekt końcowy transferu mają wpływ różne zmienne, takie jak rodzaj źródła ciepła czy długość pasa i urządzenia suszącego.
- Farby transferowe Transflex doskonale sprawdzają się z większością powlekanych i niepowlekanych papierów do transferu. Jeśli potrzebne jest bardziej miękkie wykończenie, można zastosować papier niepowlekany. W większości przypadków dobrze sprawdzi się papier do transferu na gorąco.
- **Zalecane ustawienia prasy transferowej – do transferu na gorąco:**
 - Temperatura: 375-380°F [190-194°C]
 - Nacisk: 18-23 kg
 - Czas: 7-10 sek



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dla pożądaných rezultatów należy przeprowadzić druk próbny, transfer oraz testy podłoża przed przystąpieniem do produkcji
- Przed praniem i suszeniem przewrócić odzież na lewą stronę.
- Należy sprawdzić rodzaj i kolor tkaniny przed i po nałożeniu transferu, gdyż pod wpływem gorąca działającego na materiał mogą wystąpić odbarwienia i migracja barwnika. Aby zredukować wilgoć, przed wykonaniem transferu zaleca się przyciśnięcie przygotowanej do transferu tkaniny przez gorącą prasę.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować beztalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, rayon, len, lycra. NIE zalecane do nylonu i tkanin satynowych



Siatka

Gęstość: 86-123 n/cal (34-49 n/cm)
Naprężenie: zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80
Krawędź gumy ostra, prostokątna
Prędkość przesuwu: wolna, silny przepływ
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [beztalanowa]

Emulsja: N/A
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania: 250-270°F (125-135°C)
Niższe temperatury mogą pogorszyć rozciągliwość transferu. Wyższe temp. mogą wpłynąć negatywnie na ostateczne przeniesienie transferu.
Temp. suszenia: 375°F (190°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: do 20% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Base to baza stosowana do transferów na gorąco, dająca wykończenie zbliżone do efektów druku bezpośredniego. Daje miękki w dotyku wydruk. Posiada doskonale właściwości kryjące na ciemnym podłożu, a także cechuje się ponadprzeciętną aplikacją i trwałością wydruku. Farby Epic Transflex mogą być stosowane także przy drukach transferowych zrywanych na zimno. Epic Transflex sprawdzają się zarówno przy odwzorowaniu drobnych detali, jak i większych obszarów.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Transfery na gorąco o miękkim wykończeniu
- Do druku na tkaninach białych lub pastelowych można zastosować mniejszy dodatek pigmentu. Do druków na ciemnych tkaninach - większy dodatek pigmentu.
- Świetne właściwości druku.
- Nadaje się zarówno do transferów na gorąco, jak i na zimno.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Użycie Transflex Printable Adhesive 10210TF podczas zimnych transferów poprawi adhezję farb na szerszym zakresie stosowanych podłoży.
- Dla osiągnięcia optymalnych rezultatów papier transferowy powinien zostać usunięty natychmiast. Podczas zimnych transferów należy odczekać ok. 15 sekund przed usunięciem papieru.
- Konieczna może się okazać regulacja urządzenia suszącego, ponieważ na efekt końcowy transferu mają wpływ różne zmienne, takie jak rodzaj źródła ciepła czy długość pasa i urządzenia suszącego.
- Farby transferowe Transflex doskonale sprawdzają się z większością powlekanych i niepowlekanych papierów do transferu. Jeśli potrzebne jest bardziej miękkie wykończenie, można zastosować papier niepowlekany. W większości przypadków dobrze sprawdzi się papier do transferu na gorąco.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dla pożądaných rezultatów należy przeprowadzić druk próbny, transfer oraz testy podłoża przed przystąpieniem do produkcji
- Przed praniem i suszeniem przewrócić odzież na lewą stronę.
- Należy sprawdzić rodzaj i kolor tkaniny przed i po nałożeniu transferu, gdyż pod wpływem gorąca działającego na materiał mogą wystąpić odbarwienia i migracja barwnika. Aby zredukować wilgoć, przed wykonaniem transferu zaleca się przyciśnięcie przygotowanej do transferu tkaniny przez gorącą prasę.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, rayon, len, lycra. NIE zalecane do nylonu i tkanin satynowych



Siatka

Gęstość:
86-123 n/cal (34-49 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80
Kraweź gumi ostra, prostokątna
Prędkość przesuwu: średnia, silny przepływ
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
240-270° F (115-132°C)
Niższe temperatury mogą pogorszyć rozciągliwość transferu. Wyższe temp. mogą wpłynąć negatywnie na ostateczne przeniesienie transferu.
Temp. suszenia: 375°F (190°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: do 20% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Transclear to przejrzysty żel/lakier bezftalanowy, który może być stosowany jako pierwsza warstwa drukowana na papierze, chroniąca nadruk właściwy i ułatwiająca przenoszenie na tkaninę. TransClear oferuje ulepszoną jakość druku oraz tworzy miękkie, trwałe transfery o wzmocnionych kolorach i dużej dokładności odwzorowania grafiki.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Można go stosować w celu ułatwienia przenoszenia transferu kolorów procesowych.
- Drukowany jako pierwsza, zewnętrzna warstwa na papierze.
- Poprawia dokładność odwzorowania grafiki.
- Tworzy miękkie trwałe wykończenia transferu.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Przy użyciu jako pokrycie transferu na gorąco należy sprawdzić właściwości papieru transferowego, które mogą wpłynąć na właściwości żelu.
- Odrobinę lepka powierzchnia tworzona przez żel na papierze transferowym po wysuszeniu stanowi czynnik wiążący, pozwala na utrzymanie dokładności nadruku.
- Konieczna może się okazać regulacja urządzenia suszącego, ponieważ na efekt końcowy transferu mają wpływ różne zmienne, takie jak rodzaj źródła ciepła czy długość pasa i urządzenia suszącego.
- Do użycia z większością standardowych papierów transferowych. Do uzyskania transferu miękkiego w dotyku zalecany jest papier niepowlekany. W większości przypadków wymagany jest papier do transferu na gorąco.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Należy wykonać druk oraz transfer próbny na wszystkich wymaganych tkaninach przed rozpoczęciem produkcji.
- Tkaniny należy prać i suszyć na lewej stronie dla zachowania jak najlepszej jakości transferu
- Należy sprawdzić rodzaj i kolor tkaniny przed i po nałożeniu transferu, gdyż w pod wpływem gorąca mogą wystąpić odbarwienia.
- W celu zredukowania wilgoci, przed wykonaniem transferu zaleca się przyciśnięcie przygotowanej do transferu tkaniny przez gorącą prasę.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, sztuczny jedwab, len oraz lycra. NIE polecany do tkanin nylonowych i satynowych



Siatka

Gęstość:
160-355 t/in (64-140 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80
Krawędź gumy twarda, prostokątna
Prędkość przesuwu: szybki, średni przepływ
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
240-270° F (115-132°C)
Niższe temperatury mogą pogorszyć rozciągliwość transferu. Wyższe temp. mogą wpłynąć ujemnie na ostateczne przeniesienie transferu.
Temp. suszenia: 375°F (190°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: do 10% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Puff Base to bezftalanowa baza, która służy do tworzenia wydruków transferowych 3D. Można ją stosować jako bazę dla farb do transferów lub jako pokrycie transferu na zimno/na gorąco drukowane na papierze w pierwszej kolejności. Tworzy miękkie, zamszowe lub podniesione "puchnące" wykończenia. Można ją stosować oddzielnie lub w połączeniu z pigmentami PC lub bielą.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Opracowany z myślą o transferowych drukach teksturowych
- Drukowanie jako pierwszą warstwę druku, pozwoli uzyskać wytłoczony, podniesiony efekt
- Można go stosować jako samodzielną farbę lub jako poddruk innych farb transferowych.
- Tworzy miękkie, trwałe transfery.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Na ostateczny efekt suszenia mogą wpłynąć różne zmienne, np. rodzaj pieca, długość komory grzewczej i pasa, może więc być konieczna regulacja urządzenia w trakcie druków testowych.
- TFX Puff Base nadaje się do druku na większości papierów transferowych. Jeśli konieczny jest transfer o bardziej miękkim wykończeniu, zaleca się użycie papieru niepowlekanego. W większości przypadków sprawdza się papier do transferu na gorąco.
- Należy wykonać wydruki i transfery testowe pod kątem określenia właściwości tkaniny przed wdrożeniem do produkcji.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dla pożądaných rezultatów należy przeprowadzić druk próbny, transfer oraz testy podłoża przed przystąpieniem do produkcji
- Przed praniem i suszeniem przewrócić odzież na lewą stronę.
- Należy sprawdzić rodzaj i kolor tkaniny przed i po nałożeniu transferu, gdyż pod wpływem gorąca działającego na materiał mogą wystąpić odbarwienia i migracja barwnika.
- Aby zredukować wilgoć, przed wykonaniem transferu zaleca się przyciśnięcie przygotowanej do transferu tkaniny przez gorącą prasę.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	9
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, sztuczny jedwab oraz len



Siatka

Gęstość:
60-86 n/cal (24-34 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80
Krawędź gumy twarda, prostokątna
Prędkość przesuwu: średnia, silny przepływ
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD: 200-400 mikronów
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
240-270° F (115-132°C)
Niższe temperatury mogą pogorszyć rozciągliwość transferu. Wyższe temp. mogą wpłynąć negatywnie na ostateczne przeniesienie transferu.
Temp. suszenia: 375°F (190°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: do 20% wagowo, Większy dodatek osłabi efekt puchnięcia.



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Printable Adhesive to bezftalanowy klej do transferu, poprawiający przyczepność do podłoża i folii metalicznej. Można go drukować na różnego rodzaju papierach, zarówno do transferu na zimno, jak i na gorąco, czy uniwersalnych.



INFORMACJE

- Nie zawiera ftalanów
- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Certyfikat Eco-Passport
- Doskonała przyczepność do tkanin bawełnianych i mieszanek bawełny.
- Poprawia rozciągliwość nadruku i odporność na spieranie.
- Na tkaninach rozciągliwych podnosi trwałość wydruku.
- Można go stosować jako klej do tkaniny i do folii.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Do większych apli, bez detali, stosować siatkę o gęstości standardowej 110 n/cal [43n/cm]. Do drobnych detali graficznych należy zastosować siatkę 195 n/cal [77 n/cm].
- Epic Printable Adhesive drukuje się jako ostatnią warstwę.
- Drobna korekta polegająca na ograniczeniu pola separacji pozwoli zachować ostrość odwzorowania kiedy farby rozszerzą się pod wpływem temperatury i docisku pod prasą termiczną.
- Wydrukować cienką warstwę kleju gumą rąklową o twardości 70/90/70.
- Żelować w temperaturze 230°F [90°C]. Nie suszyć.
- Podsuszyć kolory przed nałożeniem kleju.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Stosując klej do transferu na gorąco, nie należy go suszyć w piecu, gdyż pogorszy to jakość przeniesienia wydruku pod prasą termiczną. Wystarczy go żelować.
- Należy wykonać druk oraz transfer próbny na wszystkich wymaganych tkaninach przed rozpoczęciem produkcji.
- Przy transferze "na gorąco", przetransferowany wydruk powinien być od razu oderwany od papieru. Przy transferze "na zimno" należy odczekać ok. 10 sek przed oderwaniem, aby transfer zdążył się schłodzić. Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinny być prawidłowo czyszczone i wolne od farb zawierających ftalany. Wszystkie rakle, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
- Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	N/A
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	N/A
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	8



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny,



Siatka

Gęstość:
110-230 t/in (43-90 n/cm)
Naprężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80, 70/90/70
Krawędź gumy ostra,
prostokątna
Prędkość przesuwu: średnia



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: 2 / 2
HD" nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
230° F (90°C)
Temp. suszenia: nie dotyczy



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: max. 5% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Ostabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na
życzenie



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Transflex Lithoprint White to plastizolowa farba sitodrukowa opracowana jako biel do nadruku na litograficznych offsetowych kalkomaniach drukowanych kolorami procesowymi. Epic TFX Lithoprint White charakteryzuje się jaskrawym odcieniem, doskonałą przyczepnością międzywarstwową oraz przyczepnością do tkaniny oraz rewelacyjną odpornością na spieranie. Farbę można transferować przy użyciu konwencjonalnej prasy termicznej, standardową metodą transferu na zimno.



INFORMACJE

- Zgodna z CPSIA [Consumer Product Safety Improvement Act] 2008, Sekcja 101, Zawartość Ołowiu w Surowcach [<300 ppm ołowiu]; a także 16CFR, Część 1303, Ołów w Farbie [<90 ppm ołowiu] oraz CPSIA 2008, Sekcja 108, Ftalany [$<0,1\%$ DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP]
- Dobre właściwości optyczne i odporność na rozciąganie.
- Doskonała przyczepność międzywarstwową.
- Nadaje się wyłącznie do transferu na zimno.



WSKAZÓWKI TECHNICZNE

- Użycie Transflex Printable Adhesive 10210TF podczas zimnych transferów poprawi adhezję farb na szerszym zakresie stosowanych podłoży.
- Podczas zimnych transferów należy odczekać ok. 15 sekund przed usunięciem papieru.
- Konieczna może się okazać regulacja urządzenia suszącego, ponieważ na efekt końcowy transferu mają wpływ różne zmienne, takie jak rodzaj źródła ciepła czy długość pasa i urządzenia suszącego.



OSTRZEŻENIA

- Należy przeprowadzić testy przed rozpoczęciem produkcji. Niewłaściwe wysuszenie farby może powodować osłabienie odporności na spieranie, wewnętrznej przyczepności i trwałości.
- Temperatura podczas żelowania i suszenia powinna być zmierzona przez umieszczenie termometru bezpośrednio na powierzchni mokrej farby i weryfikowana w trakcie suszenia wydruku na określonym podłożu, na konkretnej maszynie. Wybór bazy odpowiedniej dla danego podłoża należy do drukarza, jak również dopilnowanie aby ostateczny wydruk spełniał standardy i wymagania klienta.
- Dla pożądaných rezultatów należy przeprowadzić druk próbny, transfer oraz testy podłoża przed przystąpieniem do produkcji
- Przed praniem i suszeniem przewrócić odzież na lewą stronę.
- Należy sprawdzić rodzaj i kolor tkaniny przed i po nałożeniu transferu, gdyż pod wpływem gorąca działającego na materiał mogą wystąpić odbarwienia i migracja barwnika. Aby zredukować wilgoć, przed wykonaniem transferu zaleca się przyściśnięcie przygotowanej do transferu tkaniny przez gorącą prasę.
- Należy wymieszać plastizole przed drukiem.
- Nie czyścić chemicznie, nie wybielać, nie prasować zadrukowanej powierzchni.
- **ZABEZPIECZENIE PRZED ZANIECZYSZCZENIEM FARB EPIC**
 - Nie dodawać ani nie mieszać farb, dodatków lub baz innych niż Epic.
 - Wszystkie wiaderka, szpachelki i aparatura do mieszania powinna być prawidłowo czyszczone i wolna od farb zawierających ftalany. Wszystkie raki, przedraki i siatki należy dokładnie umyć, aby usunąć ślady farb zawierających ftalany, przed drukiem farbami Epic
 - Należy stosować bezftalanowe emulsje i klej do palet.
 - Jakakolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. (Techserviceswilflex@polyone.com)

Parametry druku

Krycie	8
Odporność na migrację	N/A
Gładkość powierzchni	9
Podsuszanie	8
Połysk	N/A
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, rayon, len, lycra. NIE zalecane do nylonu i tkanin satynowych



Siatka

Gęstość:
86-123 n/cal (34-49 n/cm)
Napięcie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

Twardość: 60-80
Krawędź gumy ostra, prostokątna
Prędkość przesuwu: wolna, silny przepływ
Unikać nadmiernego docisku rakla



Matryca [bezftalanowa]

Emulsja: N/A
HD: nie zalecane
Off Contact: 1/16" (1-2mm)



Suszenie

Temp. żelowania:
220-260°F (104-127°C)
Niższe temperatury mogą pogorszyć rozciągliwość transferu. Wyższe temp. mogą wpłynąć negatywnie na ostateczne przeniesienie transferu.
Temp. suszenia: 375°F (190°C) na całej powierzchni



Pigmenty

MX: nie zalecane
PC: do 20% wagowo



Dodatki

Rozcieńczalnik: brak
Osłabiacz: brak



Przechowywanie

Temp. 65°-90° F (18°-32°C)
Unikać bezpośredniego nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa Materiałowego dostępne na życzenie