



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 sklepanie.



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 350°F będzie skutkowało kleistą w dotyku powierzchnią, zaokrągleniem brzegów i pojawieniem się połysku. Patrz: porównanie na str. 2.
- Unikać nadmiernego docisku rakla.

Ciąg dalszy na stronie 2

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)
Napężenie:
zaleca się 25-35 N/cm²



Rakiel

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



Matryca [bezfalanowa]

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 nasłonecznienia. 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 przezroczysty, dlatego barwniki zawarte w tkaninie mogą zmienić przezroczystość 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, 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



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