

10700PFXPB Epic™ Plush Base



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Plush Base to beztalanowa farba stworzona w celu uzyskania miękkich powierzchni, symulujących efekt włókna szenilowego, floka, aksamitu, zamszu i tkanin. Różnorodne faktury powierzchni uzyskuje się przez różnicowanie 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 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 podłoże.
- **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 podłoże.
- **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 podłoże.



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 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	6
Gładkość powierzchni	1
Podsuszanie	7
Połysk	1
Łatwość druku	9



Podłoże

100% bawełna, mieszanki bawełny, niektóre syntetyki



Siatka

Gęstość:
24-305 n/cal (10-120 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 [beztalanowa]

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
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