

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 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	7
Podsuszanie	7
Połysk	N/A
Łatwość druku	7



Podłoże

100% bawełna, mieszanka bawełny



Siatka

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



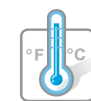
Rakiel

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