

11335PFW Epic™ Sprint White



Ulotka informacyjna



Wilflex Epic Sprint White to znakomita biel beztalanowa zapewniająca łatwość druku i efektywne wykończenie. Biel może być stosowana jako podkład oraz jako rozświetlająca biel wykończeniowa. Farbę cechuje bardzo szybki czas podszuszenia (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 podszuszenie, niska lepkość po podszuszeniu
- Neutralny zapach
- Wysokie krycie
- Gładka, jasna 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 podszuszenia. Czas podszuszenia 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 podszuszenia, 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 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



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, mieszanki bawełny



Siatka

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



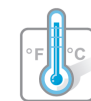
Rakiel

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



Matryca [beztalanowa]

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 nasłonecznienia. Zużyć w ciągu roku.



Czyszczenie

Wilflex Screen Wash



Bezpieczeństwo

Karty Bezpieczeństwa
Materiałowego dostępne na życzenie

APLA

APLA - AMERYKAŃSKIE TECHNOLOGIE SITODRUKU
81-812 Sopot, ul. Obodrzyków 3 www.apla.com.pl
TEL. +48 58 550 48 28, +48 58 551 92 72, FAX +48 550 48 27