

10460PFXBB Epic™ Brittle Base [baza]

10000PFXBB Epic™ Brittle Clear [lakier]

11000PFXBB Epic™ Brittle White [biel]



### Ulotka informacyjna



**Farby Wilflex Epic Brittle** to specjalne farby beztalanowe 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 popękanego 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 rakłowej
- 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 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.
- Jakkolwiek aplikacja nieopisana w tej ulotce powinna zostać przetestowana lub skonsultowana z Departamentem Technicznym Wilflex jeszcze przed drukowaniem. ([Techserviceswilflex@polyone.com](mailto: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/cm<sup>2</sup>



#### Rakiel

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



#### Matryca [beztalanowa]

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

APLA

APLA - AMERYKAŃSKIE TECHNOLOGIE SITODRUKU  
81-812 SOPOT, UL. OBODRZYCÓW 3 WWW.APLA.COM.PL  
TEL. +48 58 550 48 28, +48 58 551 92 72, FAX +48 550 48 27