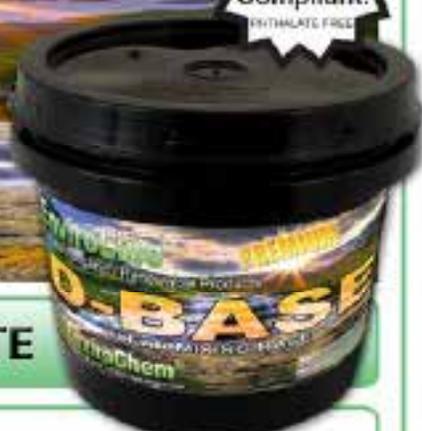




D-BASE



DESCARGA DE TINTA / BASE DE MEZCLA TRANSPARENTE

DESCRIPCIÓN GENERAL

D-Base es una base de agua tinta clara de descarga. Los tejidos adecuados se descarga fácilmente producir una mano suave extremadamente. D-Base puede ser utilizado como un color-que se pela, "blanqueamiento", base blanca o se puede utilizar con pigmentos. D-base se puede utilizar en conjunción con otros sistemas de tinta para producir múltiples efectos. Características D-Base de reología y el flujo de permitir que se imprime con números de malla de alta. Esto produce detalles de la imagen muy fina y un acabado mas suave.

VENTAJAS

- Mano excepcionalmente suave
- Produce colores muy brillantes y nítidas
- Bajo olor
- Color Superior / lavado Solidez
- PVC y ftalatos
- CPSIA queja
- Se limpia rápido
- Fácil de usar - Baja viscosidad
- Lavado en seco / planchado resistente no "secar" en la pantalla
- Larga Vida de la mezcla / hasta 24 horas
- Recomendar Malla / tela = 156.70 a 355.34 t / en

CONSEJOS RÁPIDOS

- Activar sólo tinta suficiente para el trabajo actual.
- Rociar la pantalla, con agua, durante los recorridos de alta producción se mantendrá la tinta se seque.

PREPARACIÓN

Pantallas debe ser preparada con agua resistir emulsión para evitar la ruptura de la plantilla en la prensa. Endurecimiento del stencil se recomienda para tiradas largas. Revuelva en un 3-6%, en peso, D-Powder Activador de descarga y mezclar bien. Diferentes porcentajes del activador afectara a los resultados de descarga; aumentar o disminuir con el fin de lograr los resultados deseados. Mezcle sólo lo suficiente para las necesidades de producción actuales. Activado D-Base se debe utilizar dentro de las 8 horas. Si se usa, se mezcla en el pigmento de base en el color deseado o nivel. 1-10% es normal para los pigmentos estándar y hasta 20% de pigmentos fluorescentes. D-Base puede diluirse con agua, si una viscosidad mas baja se requiere, hasta 10% max.

APLICACIÓN

El recuento de malla / tela que está siendo utilizado determinará la cantidad de presión del rasero se debe utilizar. Normalmente pesada presión del rasero es el preferido. Imprimir humedo sobre humedo sin curar flash. Nebulización las pantallas en la prensa de vez en cuando con agua durante tiradas largas es útil. La tela impresa se debe curar durante un minimo de 90 segundos a 320 ° F. Lo ideal seria que la tela impresa debe curarse durante 2-3 minutos a 340-350 ° F. Volumen de aire forzado de alta se recomienda durante el curado. No permita que la impresión se seque antes de curado en un horno, y cuanto mas humedad disponible, el mejor resultado de descarga. Curado adecuado es muy importante. Grado de cumplimiento y color / lavado solidez depende de curado apropiado. El activador se desprenden un fuerte olor, esto es normal. Curado por calor debe ser completa a fin de asegurar el tejido no retiene el olor activador, re-curado puede ser requerida. Añadir EnviroLine de CCI Retarder © de hasta 5% para proporcionar un tiempo mas abierta de la tinta humeda para evitar que se seque en las pantallas.

LAVAR EN MOVIMIENTO

En general el lavado en movimiento, en tinta que no se ha secado, se puede hacer con agua. EnviroSolv CCI © debe ser usado por un limpiador en la prensa y el abridor pantalla. Los productos especializados como de CCI WB-1 son ideales para secado de la tinta y manchas difíciles calina dejado atrás en la tela.

NOTA

Siempre prueba para la curación completa, durabilidad y otros requisitos específicos. No todos los tejidos son teñidos con tintes descargables. Pigmentos deben ser estables con el activador de descarga. No todos los pigmentos se descargara. Determinados residuos químicos pueden permanecer en los tejidos estampados. Tela impresa con D-Base debe ser bien lavado antes de su envasado, o etiqueta en consecuencia para alertar al comprador o cliente que la prenda debe ser lavado antes de su uso.

EMBALAJE

- Cuarto (2 lb. container)
- Galon (8 lb. pail)
- 5 Galones (40 lb.pail)
- 55 Galones (440 lb.drum)



EnviroLine®

Natural / Organic / Renewable Products

Chemical Consultants INCORPORATED

www.ccidom.com

1850 Wild Turkey Circle Corona, CA 92880 USA (800) 753-5095

THIS PRODUCT IS BROUGHT TO YOU BY



VISIT US ONLINE
SourceOne.Nazdar.com

CALL US
888-578-5713

© 2017 Nazdar. All Rights Reserved.
Specifications subject to change without notice.