

GTR 系列是一個高度通用溶劑基於的螢幕列印墨水系統圖形轉移裝飾的摩托車、汽車、自行車、頭盔和其他各種應用程式。這種墨水專為使用作為襯底免費滑水貼花和是理想的彎曲和不規則的表面。成品的貼花是適合疊印或 overspraying 來獲得高光澤、耐磨和耐溶劑的已完成的部分。系統提供我們 CMS Pantone® 批准顏色匹配系統，以及各種高度反光的金屬。

列印

攪拌好在列印之前。細化顏色 10%-20% 允許的。稀釋劑有正常人和緩慢的乾燥時間。稀釋劑不建議用於可移動傳輸 Premask 砂紙。的傳輸 Premask 砂紙列印速度應該是非常緩慢的最小化了聯繫。轉讓 Premask 砂紙高厚度是重要的彈性和保護印刷貼花。如果轉讓 Premask 砂紙是太薄;貼花可能難以管理在應用程式中。轉讓 Premask 砂紙可能也很難剝離固化的貼花如果存款不最大化。是正常見證一些泡沫在濕法塗層，然而，一旦乾燥，表面應成為光滑的。

覆蓋範圍

1,200 到 1,700 平方英尺每加侖 260 網格/英寸。覆蓋是依賴於顏色和印刷條件。

耐光牢度

顏色是耐光達三 3 年 260/英寸或比較粗的網格。

模具

耐溶劑、雙重固化乳液是最好的。

網格

- 200 目/吋白底漆或清除
- 158 至 305 網格/英寸的圖像顏色
- 金屬的 158 至 305 網格/英寸
- 200 目/吋透明基地
- 60 目/吋與額外乳液生成襯底側，最大限度地轉讓 Premask 砂紙存款

刮刀

70 到 80 硬度計，夏普完成廣場邊緣輪廓是最好的第一和最後下降明顯，基部白色，金屬的和顏色。
65 的硬度，圓形的設定檔是最好的轉讓 Premask 砂紙。

乾燥

油墨乾燥迅速通過溶劑蒸發。乾燥時間可以減少用熱空氣乾燥在 40-50°C。

- 第一次下清除：30 分鐘 —— 室溫
- 顏色：15 分鐘 —— 房間溫度
- 你必須等待至少 1-3 小時前印刷轉移 Premask 砂紙

襯底適用貼花紙中的應用

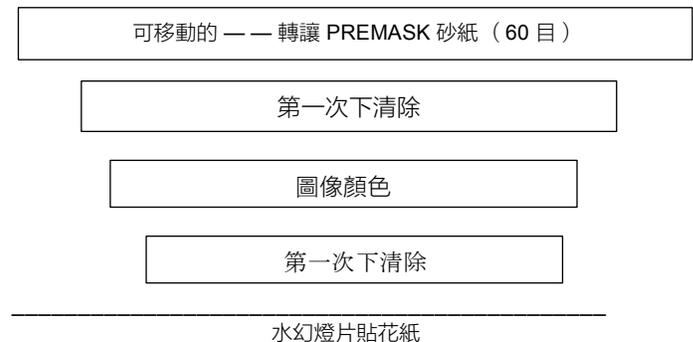
- ABS
- 玻璃 / 陶瓷
- 聚碳酸酯
- 聚乙氧
- 各種金屬

應用程式口明

在水中浸泡 45 秒，幻燈片標記，從滑水紙表面直接加以裝飾。使用柔性橡膠刮刀移除任何氣泡從下方貼花。力幹在 50 °C 30 分鐘或空氣乾燥 24 小時。烘烤溫度或時間可能會導致在塗料中冒泡。乾燥後，刪除轉移 Premask 砂紙。

建議的轉讓裝飾系統

列印計畫：



貼花面漆

圖形可以是頂部塗層後應用程式和徹底乾燥時間與以下內容：

- UV 漆 (光面紙或粗可用)
- 傳統的溶劑漆 (光面紙或啞光)
- 熱固性塑膠噴塗清除 (汽車工業)

金屬的

使用金屬混合明確準備金屬油墨。推薦的混合比例如下：

- 20-25% 的黃金顏料
- 10 —— 15% 的銀色素

存儲

護理應採取在位於一個酷 (60-80 ° F/15-27 ° C) 黑暗的地方的密閉容器中存儲油墨。長期生口運行過量後從螢幕上的油墨應得到妥善處理。以適當的條件，未開封的油墨預計將有大約十二 12 個月從製造日期的貨架壽命。

預防措施

讀前處理的材料安全資料表。它包含口明處理油墨時所採取的預防措施。如果油墨接觸皮膚擦乾淨、乾燥的軟布（不使用溶劑）。清洗和沖洗用肥皂和水受影響的地區。

我們強烈建議測試根目錄商店條件充分生口前的全面建設。混勻後使用。按照包裝上的指示，要求安全資料單和總是按照其中所載的指示。

重要 —— 只有正確使用該口品將允許令人滿意的結果。為此，密切相關的口品供應，高分子必須下降正當或不正當使用該口品的所有直接和

間接責任。使某些口品是適合所需的使用，工作中我們技術資料表的操作口明。使用聯繫我們技術服務如有疑問之前。

A. 保修責任限於購買和安裝成本

儘管本網站所提供的任何東西或任何其他書面材料相反，高分子只認股權證的購買價和安裝費用。高分子均不承擔責任或義務的任何使用者，買方，買方、分銷商或其他人或實體的任何特殊、直接、間接、附帶或間接的損害賠償，然而造成、包括但不限於、個人傷亡、損失的業務，利潤損失，或其他損害，不論買方須有通知，高聚物的可能性或任何此類損害的可能性。

B. 限制默示的保證和適合某一特定的用途

給出了聚合物的保修是代替所有其它明示或暗示的包括但不限於為特定用途的默示擔保默示適售性，和其他任何暗示的擔保所產生的處理、性能、客戶使用或貿易課程。



Graphic Transfer

Decorating System G T R

