

DURAFLEX DF è un sistema di inchiostro curabile UV specificamente formulato per piatto, pressione sensibile decal le applicazioni che richiedono l'esposizione esterna per cinque anni. Vasta erosione test hanno dimostrato rendimenti Duraflex decalcomanie resiliente, che non bordo ricciolo dovuto il restringimento di inchiostro/vinile o diminuiscono di intensità del colore.

e brillante 131

## Proprietà di prestazioni

- Eccezionale opacità e lucido
- Estremamente flessibile per le applicazioni multi-strate e fustellatura
- Basso ritiro, che diminuisce il ricciolo di bordo
- Non-blocking, basso tack finire per una facile movimentazione
- Resistente all'abrasione e solvente
- Adatto per fino a 5 anni di esposizione all'esterno
- Con pre-maschera film adatto per una facile applicazione

## Substrati consigliati

- Carta patinata
- Molti metalli rivestiti
- Policarbonato (adesivo non raccomandato)
- Polistirolo
- Pressione sensibile vinile
- Stampa poliestere trattati
- PVC
- Magneti di rivestito in vinile

## Linee guida di trattamento/trasformazione

Inchiostro in grado di curare bene quando stampata attraverso 355 (140cm) tela poliestere maglia o più fine. Finestra di cura ottimale di DF di 175-200 mJ / 550-650 mW è generalmente ottenuto con uno 200 watt per lampada a vapori di mercurio pollici a una cintura velocità compresa tra 50-60 piedi al minuto (20-30 m/min). Ciò dovrebbe fornire la cura completa del prodotto. Velocità di cura possono variare come materiale più spesso e scuri colori superficie richiedono più energia. Adesione dovrebbe essere un minimo di 95% da unità di polimerizzazione con adesione finale lo sviluppo entro quattro ore dalla polimerizzazione iniziale. Possono essere utilizzati tessuti più grossolane; Tuttavia, i parametri della cura potrebbero essere necessario essere regolato per la pellicola d'inchiostro aumentata.

Se si è notata una perdita di lucentezza o adesione a causa di insufficiente cura, l'uso di 5 – 10% DF miscelazione chiaro aumenterà la penetrazione della luce e migliorare la cura.

## Pre-maschera

Per buona adesione si consiglia un medium di adesivo ad alta aderenza.

## Solidità alla luce

A pieno forza e curato correttamente, colori DF sono formulati per resistere fino a tre anni di esposizione all'esterno. Fattori che alterano la durezza esterna dell'inchiostro includono ma non sono limitati a: substrato grado/età, scarsa cura della pellicola d'inchiostro, formule, posizionamento direzionale, pellicola d'inchiostro depositare, esposizione ad eccessivi abrasivi e sostanze inquinanti dell'aria.

Deve prestare attenzione quando riducendo il tono massa \* colori con chiaro o colorazione bianco come questo potrebbe influenzare negativamente la durezza esterna del colore. Sono colori che non devono essere utilizzati per applicazioni esterne: CMS 164 b rosso, CMS 114 arancio, 180 rosso caldo

Orange. Settore automobilistico colore alternativo raccomandazioni sono disponibili chiamando il nostro ufficio tecnico. \* Tono di massa: il colore del prodotto completo senza diluizione.

## RIVESTIMENTO DEL RULLO

- 23505 SP RC Solarshield Clear

## SCHERMO

- 6918 + Solarshield sovrastampa Clear

## Stampa

Mescolare bene prima dell'uso. Mentre fornito in condizione pronto stampa, DF può essere ridotto fino al 10% con diluente DF per regolazioni speciali viscosità. Cura dovrebbe essere presa per stampare l'inchiostro a temperatura ottima 70-90° F (21-27° C). Inchiostro fresco hanno viscosità più pesante e non scorre correttamente, mentre inchiostro caldo sarà più bassa viscosità, con conseguente scarsa definizione e diminuita opacità.

## Copertura

3.200 di 3.600 mq per gallone basato sul deposito di inchiostro di,40 - mil.60, dipende dalle condizioni di stampa e colore

## Deposito

Prestare la massima attenzione a conservare inchiostro in contenitori ben chiusi, situati in un luogo buio e fresco (60-80° F/15-27° C). Dopo lunga di produzione viene eseguito l'inchiostro in eccesso form sullo schermo deve essere smaltito correttamente. Con i termini adatti, inchiostro non aperto dovrebbe avere una durata di circa 12 dodici mesi dalla data del produttore.

## Di metallico

Uso metallico chiaro di miscelazione per preparare inchiostro metallico come sua viscosità aumento aiuta a assicurare una sospensione di particelle buona.

## Sono consigliati rapporti di miscelazione, in peso:

- 28% oro pasta
- 12% argento incollare

Per una copertura ottimale e opacità, 280-305 (110 – 120cm) tela maglia. Utilizzare DF sovrastampa chiaro per esteso resistenza agli agenti atmosferici e per migliorare le proprietà del prodotto non offuscarsi.

## Additivi

- 1004 diluente fino al 10% secondo le necessità.
- Promotore di adesione 1534 fino al 3% se necessario
- 11939 additivo resistente di acqua

## Precauzioni

Leggere il foglio di dati materiale di sicurezza prima della lavorazione. Esso contiene le istruzioni per le precauzioni da adottare durante la gestione inchiostri. Se l'inchiostro viene a contatto con la pelle, pulire con un panno pulito e asciutto (non usare solventi). Lavare e risciacquare le zone interessate con acqua e sapone.

## Processo di stampa

Per la riproduzione di semitono superiore, mezzitoni sono disponibili in una gamma di livelli di densità. Ulteriore controllo della densità può essere realizzato con uso di DF HT Base. Per risultati ottimali, utilizzare 380 (150cm) o più fine e un rivestimento liscio, sottile stampino dovrebbe essere utilizzato con processo di stampa.

	Premere Pronto	Retroilluminato ad alta Densita	Densita
DF semitone giallo	0.90	1.10	1.35
DF semitono Magenta	1.40	1.75	2.05
DF mezzitoni ciano	1.40	1.80	2.20
DF semitone nero	1.60	2.00	2.25

## Disponibilità colore

DURAFLEX DF è disponibile in venti colori standard opachi. Partite personalizzate, colori metallici, fluorescenti e trasparenti sono ottenibili su richiesta.

DF-101 Primrose giallo	DF-210 Ultra Blu
Giallo limone DF-111	DF-220 verde smeraldo
DF-123 media giallo	DF-225 Forest Green
Aranzone brillante DF-131	Verde Lime DF-226
DF-135 Vivid Orange	DF-235 Teal
Rosso fuoco DF-141	DF-240 viola
Rosso scarlatto DF-151	DF-260 marrone
DF-155 Rubine Red	DF-301 nero opaco
DF-160 rodamina rosso	DF-311 bianco opaco
Rosso caldo DF-180	DF-312 Jet Black
DF-190 processo blu	Bianco brillante DF-026

## R. garanzia responsabilità limitata all'acquisto e i costi di installazione

Nonostante nulla fornite nel presente documento o qualsiasi altro materiale scritto al contrario, polimerici garantisce che solo il prezzo di acquisto e costi di installazione. POLIMERICI non avrà alcuna responsabilità o obbligo per qualsiasi utente, acquirente, acquirente, distributore OR OTHER persona OR ENTITY FOR ANY SPECIAL, diretta, indiretta, incidentali, o consequenziali, tuttavia causati, compresi senza alcuna limitazione, lesioni personali, perdita di affari, perdita di profitto, o altri danni, indipendentemente dal fatto che acquirente hanno informata polimerici della possibilità o la probabilità del verificarsi di tali danni.

## B. limitazione delle garanzie implicite e idoneità per un fine particolare

POLIMERICO VIENE FORNITA GARANZIA SOSTITUISCE OGNI ALTRA GARANZIA, ESPRESSA O IMPLICITA, INCLUSE MA NON LIMITATE A GARANZIE IMPLICITE DI IDONEITÀ PER UNO SCOPO PARTICOLARE, DI UNA GARANZIA IMPLICITA DI COMMERCIALIZZABILITÀ E QUALSIASI ALTRA GARANZIA DERIVANTE DA UN CORSO DI TRATTATIVA, PRESTAZIONI, UTILIZZO DELLA CLIENTELA O COMMERCIO IMPLICITA

Blu pavone DF-200	DF miscelazione/sovrastampa Clear
DF-205 riflesso blu	DF Metallic Clear di miscelazione

## Colori di Pantone Matching System®

I nove PANTONE® approvato sfumature vengono utilizzati per simulare i colori PANTONE® Color Specifier Color Matching System (CMS). Le formule sono state progettate per la massima opacità e sono disponibili in libro o formati Software di Imaging colore sorgente

DF-064 CMS GS giallo	DF-066 CMS RS giallo
DF-114 CMS Orange	DF-121 CMS YS rosso
DF-164 CMS b rosso	DF-165 CMS Magenta
DF-127 CMS viola	DF-230 CMS blu
DF-325 CMS verde	DF colorazione bianco
DF ombreggiatura nera	DF miscelazione/sovrastampa Clear

Pantone® è un marchio di Pantone porzioni Pantone, Inc. 1963, 1991

Si consiglia una prova preliminare di stampa e polimerizzazione sui supporti destinati a utilizzare, al fine di accertare esattamente la procedura, i tempi di lavoro e l'effetto ottenuto. MESCOLARE BENE PRIMA DELL'USO. Seguire le indicazioni sulla confezione, chiedere per le schede di dati di sicurezza e seguire sempre le indicazioni in esso contenute.

**Importante** – Solo l'uso corretto del prodotto permetterà risultati soddisfacenti. Per questo motivo, strettamente imparentato con il prodotto fornito, polimerici devono declinare ogni responsabilità diretta e indiretta per l'uso proprio o improprio del prodotto. Accertarsi che il prodotto è giusto per l'utilizzo desiderato, lavorare secondo le istruzioni fornite nelle nostre schede tecniche. Prima di utilizzo contattare il nostro servizio tecnico in caso di dubbio.