

Polimerici introduce un sistema di toner nero per lavorare fuori U.V. gli inchiostri in eccesso e rifiuti, per ridurre le tasse rifiuti e smaltimento negozi.

- Forte abbastanza per gestire fino a 40% in peso, di altri inchiostri U.V. mantenendo un opaco, nero jet finitura.
- Mostra buona cura e adesione su vari stock di banner tra cui polietilene e vinile.
- Il lavoro Off nero è resistente all'acqua dopo una 24 ore post cura su vinile banner solo. Se resistenza all'acqua è necessario sulla bandiera di polietilene, il 11939 acqua resistenza additivo deve essere aggiunto all'1% in peso.

Proprietà di prestazioni

- Adesione su una vasta gamma di substrati
- Nascondi alta opacità fornisce migliore dell'intrappolamento di colore
- Finitura a bassa adesività consente pittura a doppia faccia
- N-VP e privo di metalli pesanti
- Adatto per cucire, occhielli e fustellatura
- Acqua e resistente all'abrasione

Substrati consigliati

- ABS
- Carta e cartoncino
- Espanso PVC (Sintra®, Celtec®)
- Scanalate di poliolefina * & trattati foglio in polietilene HD
- Molti metalli rivestiti
- PETG
- Policarbonato (adesivo non raccomandato)
- Banner di polietilene
- Polistirolo
- Pressione sensibile vinile
- Stampa poliesteri trattati
- Tyvek
- Vinile non supportato

* Con l'uso di promotore di adesione (3% 11939), Ultrabond WR si atterra alle poliolefine scanalate come Coroplast®. Migliori forme di adesione dopo un ora di 6 sei post cura. Shelf life dell'inchiostro modificate è almeno 3 giorni. Questo promotore di adesione fornisce anche la resistenza all'acqua eccellente. Azione di plastica dovrebbe avere un trattamento superficiale livello di dyne 40 o superiore.

Linee guida di trattamento/trasformazione

Inchiostro in grado di curare bene quando stampata attraverso 355 (140cm) tela poliesteri maglia o più fine. Finestra di cura ottimale di WR 125 – 160 mJ/550 – 650 mW è generalmente ottenuto con uno 200 watt per lampada a vapori di mercurio pollici a cinghia velocità tra 75 – 100 piedi al minuto (20 – 30 m/min). Questo dovrebbe fornire una 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 è notato perdita di lucentezza o adesione a causa di insufficiente cura, l'uso di 5 – 10% WR miscelazione/sovrastampa chiaro aumenterà la penetrazione della luce e migliorare la cura.

Linee guida di trattamento/trasformazione (continua)

Il sistema WR/FR UltraBond quando correttamente curata sviluppa un lucido estremamente versatile, la pellicola d'inchiostro resistente all'acqua. Anche se la pellicola d'inchiostro curato è stata progettata per ottimizzare l'elaborazione e la gestione, la stampante deve assumersi la responsabilità per il pre-test e i parametri per accatastamento parti stampate prima di ogni esecuzione di qualificazione. L'intensità di cura, il peso o la pinza di materiale e/o temperature ambientali elevate e umidità degli ambienti di stampa e stoccaggio influenzeranno blocco resistenza.

Sotto la cura di WR/BF UltraBond radicalmente possa influenzare le proprietà fisiche degli inchiostri. Non esporre pile di materiale stampato agli ambienti che possono introdurre livelli elevati di umidità e acqua. Materiali stampati devono essere conservati in un luogo asciutto. Si raccomanda inoltre che ulteriori precauzioni prevedere spedizione da camion in quanto le temperature in rimorchi possono superare 160°F, 70° c.

Solidità alla luce

UltraBond WR/BF è resistente alla luce fino a 3 tre anni con un 355/pollici o la maglia più grossa. Sono state completate le prove di invecchiamento su 4-mil vinile stampato con la serie WR/FR UltraBond. L'inchiostro resistito 1500 ore di esposizione con tempi di ciclo di 4 ore di luce e condensa a temperature elevate con cambiamento di colore minimo e nessun restringimento. Per mantenere un'elevata brillantezza finitura utilizzare WR sovrastampa chiaro. Di Accelerated macchina agli agenti atmosferici sono norme di riferimento e non può riprodurre esattamente le prestazioni effettive. Basato sulla correlazione preliminare di test accelerati vs tempo reale esposizione, 500 ore equivale a circa un anno, 45° sud della Florida. L'uso di premium grade, calandrato vinile film sono consigliati per applicazioni destinate ad Meteo fino a 3 tre anni.

Stampa

MESCOLARE BENE PRIMA DELL'USO. 12163 BF lavoro nero deve essere ridotto fino al 40% in peso con composizioni chimiche di inchiostro U.V. standard. Se blend finale si traduce in cura superiore, può essere necessario incorporare il 10% di 12023 BR Mixing Clear per una migliore attraverso la cura.

Cura dovrebbe essere presa per stampare l'inchiostro a temperatura ottima, 70 – 90 ° f (21 - 27 ° c). Cool viscosità più pesante di volontà dell'inchiostro e non scorre correttamente. Inchiostro caldo sarà inferiore a viscosità con conseguente scarsa definizione e diminuita opacità.

Copertura

3.600-3.800 piedi quadrati per gallone basato sul deposito di inchiostro, 40 - mil.60 dipendente sulle 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 in eccesso inchiostro dallo schermo deve essere correttamente smaltito. Con i termini adatti, inchiostro non aperto dovrebbe avere una durata di circa 12 dodici mesi dalla data del produttore.

Additivi

- 6494 diluente fino al 10% secondo le necessità
- Promotore di adesione 11939, 3-5% secondo le necessità

Precauzioni

Leggi la scheda di dati 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.

SUGGERIMENTI PER JETNESS COMPLESSIVA MIGLIORE DI FUSIONE:

- Combinazioni di rosso e verde per un totale di 40%.
- Combinazioni di rosso, blu e giallo per un totale di 40%.
- Combinazioni di blu e viola per un totale di 40%.
- Alte concentrazioni di bianco (> 10% di inchiostro bagnato peso) causerà aspetto grigio.

A causa l'estrema opacità e numerose possibilità di miscelazione per quanto riguarda il colore e la chimica, è molto importante pre-test mescolando una piccola quantità per verificare la compatibilità e adesione prima della produzione di fondo scala per garantire che tutti i requisiti finali. Si prega di contattare i nostri rappresentanti tecnici presso (800) 746-5567 con tutte le domande.

Disponibilità colore

ULTRABOND WR è disponibile in nero.

BF-301 nero opaco

Si consiglia di test completa costruzione secondo le condizioni del negozio prima di piena produzione. **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 declinano 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.

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 COMMERCIALITÀ E QUALSIASI ALTRA GARANZIA DERIVANTE DA UN CORSO DI TRATTATIVA, PRESTAZIONI, UTILIZZO DELLA CLIENTELA O COMMERCIO IMPLICITA.