

ENCRES CHROMES

Les encres chrome argent 96 LF et Or 92LF sont des encres plastisols qui produisent un effet métallique de type chromé quand elles sont imprimées.

Le meilleur résultat est obtenu avec une impression directe sur les supports.

SUPPORTS	Impression sur supports 100% coton ou certains produits mixte coton/polyester. Testez toujours la résistance au lavage de l'impression et la migration des pigments.
IMPRESSION	Les encres sont prêtes pour impression. Toujours bien secouer les pots avant utilisation. Pour le meilleur rendu visuel, les encres chromes doivent être imprimées en dernier sur les supports.
CADRES	Utilisez des écran monofilament de 34 à 49 fils/cm. Utilisez une émulsion résistante au solvant ou un film capillaire.
RACLE	Utilisez une racle de 65 à 70 shores. Ou triple dureté 60-90-60
SECHAGE	Impression directe : Séchez à 163°C jusqu'à séchage complet de l'encre. Les plastisols ne sèchent pas à l'air, elles doivent cuire dans une source de chaleur appropriée. Le cycle temps/ température varis selon le volume d'encre déposé, le tissus et les caractéristique de la source de chaleur. Effectuez donc toujours des tests de tenu au lavage avant le passage en production
NETTOYAGE	Nettoyage des écrans avec un nettoyant pour encre plastisol.
STOCKAGE	Stockage recommandé entre 18 et 32°C, évitez l'exposition directe à la lumière Gardez les pots toujours bien fermés.

INFORMATIONS IMPORTANTES

1. Attention : L'encre chrome 96 LF et 92 LF contient une grande quantité de poudre métallique qui peut se ternir (devenir grise) quand elle est exposée à des détergents ou de l'eau contenant des agents de blanchiment. La résistance a l'abrasion de ces encres est également plus basse. Il peut donc exister une perte de paillettes même quand les encres ont été correctement imprimées et cuites.
2. Pour obtenir la plus grande résistance au lavage, assurez vous que les encres ont été correctement cuites. Nettoyez à la main avec un détergent sans phosphate et séchée a l'aire. Ne pas utilisez de fer a repasser sur l'impression, ni d'essoreuse.

3. Un tunnel avec air forcé et recommandé. Un mauvais état de surface de l'encre peut être causé par la chaleur et l'abrasion d'un tunnel fermé.
4. Les pièces imprimées avec les encres chromes doivent être emballées avec les recommandations de lavage appropriées.
5. Utilisez de préférence l'encre métallique 156LF et 956LF quand une plus haute résistance au lavage est nécessaire.

Les informations indiqués dans cette fiche sont basées sur les connaissances et l'expérience de International Coatings. International Coatings n'ayant pas la maîtrise des conditions d'utilisation et de stockage des produits vendus, elle ne peut garantir les résultats d'impression. Il est nécessaire d'effectuer toujours des tests d'impression et de lavage avant de commencer une production.

1329 E. 166 th St. Cerritos CA 90703
Website www.iccink.com