

ENCRE HAUTE DENSITE

CARACTERISTIQUES

- Pour l'impression en haute densité, avec un rendu 3D et une surface d'impression mat.
- Impression au travers d'écran enduit avec film capillaire épais (tick film)
- Temps de flash unique permettant une production rapide et un temps réduit dans le tunnel
- Des angles extraterrestres droits peuvent être réalisés.
- Les coloris peuvent être modifiés en utilisant des pigments concentrés ou des boosters.

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	La dilution ou modification de l'encre n'est pas recommandée
CADRES	Le dépôt d'encre est déterminé par le diamètre du fil utilisé et l'épaisseur de la couche du film capillaire. Utilisez un tissu de 24 à 43 fils par centimètres. Suivre les recommandations du constructeur pour la tension de l'écran.
EMULSION	Utilisez des films capillaires, de préférence de 200 ou 400 microns. Le temps d'insolation doit être calculé pour de meilleurs résultats
RACLE	Utilisez une racle de 70 – 80 shores
SECHAGE	Impression directe : Séchez à 163°C jusqu'à séchage complet de l'encre. Le temps de séchage dépend des caractéristiques du tunnel utilisé, il doit augmenter en fonction de l'épaisseur de l'encre. Un mauvais séchage de l'encre entraîne des craquelures et une mauvaise tenue au lavage
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.

TECHNIQUE D'IMPRESSION

Préparez l'écran comme pour les autres impressions. Choisir une course de nappage et de raclage adaptée au format du motif. Choisir une racle de 70 à 80 shores. Un meilleur contrôle est possible en utilisant une racle triple dureté. Augmentez l'angle de raclage pour accroître le déport d'encre. La contre racle doit être ajusté afin de permettre le plus important nappage possible de l'écran. Quand l'écran est correctement nappé, la racle nécessite moins d'effort pour transférer l'encre.

Utilisez un hors contact suffisant pour permettre le décollement de l'encre de l'écran. Le hors contact est un réglage critique. S'il n'est pas suffisant l'encre va rester collée à l'écran. Commencez pas régler la vitesse de raclage et de nappage au minimum. Puis augmenter la vitesse tant que le résultat est satisfaisant. Appliquez une pression de racle minimum, juste suffisamment pour permettre le passage de l'encre. Trop de pression va pousser l'encre dans le tissu. L'idée est de laquer l'encre en surface. Pour une hauteur de dépôt maximum flashez l'impression puis passez des couches successives. Selon l'épaisseur de la première couche, il peut être nécessaire d'augmenter le hors contact entre les couches. Une impression par couche permet un meilleur contrôle de l'impression.

Les informations indiqués dans cette fiche sont basées sur les connaissances et l'expérience de International Coatings. International Coating 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.