

AUXIPLAST TRN 06

Паста на водной основе для нанесения печати. Придает эффект пластизола и эластичность.

1.- ХАРАКТЕРИСТИКИ

Химическая природа:	на основе акриловой смолы, без растворителей
Ионический характер:	Анионный
Внешний вид:	Вязкая паста.
Цвет:	беловатый
pH:	9.5 ± 1.5
Вязкость по Брукфилду:	25.000 +- 3.000 сПз.

2.- ОСОБЕННОСТИ

1. Паста готова для использования, придает изделию очень мягкую текстуру, составлена на водной основе, придает эффект пластизола
2. Придает превосходную эластичность и блеск. 3. Может быть окрашена пигментами AUXIPRINT, приобретает яркий оттенок на светлых и слабо окрашенных поверхностях.
4. Достигается хороший результат при использовании метода шелкографии (8 меш для мультиволоконной или 43 нити/см² для моноволоконной сетки)
5. Для достижения большей степени покрытия, особенно на изделиях, окрашенных в темные цвета, в рецептуру можно добавить различные дозы белого лака AUXIPLAST NEUTRAL 06
6. Возможно глажение, это значительно повышает блеск печати

3.- ПРИМЕНЕНИЕ

Глянцевый бесцветный эффект Для получения глянцевого эффекта AUXIPLAST TRN используется в своем исходном состоянии; если необходимо уменьшить яркость/блеск, то возможно комбинирование с продуктами серии AUXIPRINT.

Глянцевые цветные эффекты

AUXIOLAST TRN позволяет наносить цветные глянцевые печати с пластмассовым эффектом пластизола, добавляя пигменты из серии AUXIPRINT.

Примерная рецептура:

	Средние тона	темные
AUXIPLAST TRN 06	990 г.	950 г.
Пигмент AUXIPRINT	10 г.	50 г.
	1.000 г.	1.000 г.

Глянцевые эффекты на матовых поверхностях

При использовании AUXIPLAST TRN 06 в исходном состоянии возможно получение глянцевого эффекта и эффекта пластификации поверхностях с недостаточным блеском.

Печать на лакированных поверхностях

Поверхности, на которые уже была нанесена печать лаком, могут подвергаться повторной печати пастой AUXIPLAST TRN 06 для достижения большей укрывистости и улучшения глянцевого эффекта. Для получения оптимального результата при использовании AUXIPLAST TRN 06 на лаковых поверхностях рекомендуется промежуточная сушка изделия.

4.- ФИКСАЦИЯ

После печати и сушки изделие необходимо подвергнуть теплообработке в течение:

3-4 минут при температуре 140-150 °C

Эта обработка необходима для достижения максимальной устойчивости.

В случае, если фиксация невозможна, по истечении 8-10 дней с момента печати уровень прочности сохраняется на приемлемом уровне.

5.-ТРЕБОВАНИЯ ПО ЭКОЛОГИИ И ТОКСИКОЛОГИИ

При использовании этого изделия рекомендуется соблюдать требования гигиены и обычные меры предосторожности в обращении с химическими веществами. В отношении токсикологических свойств меры безопасности описаны Инструкции по технике безопасности для данного продукта.