

## **Proces drukowania z bazy wodnej serii ECO301 MATSUI**

### **1. Przygotowanie farb**

- wymieszać bazy z pigmentami wg potrzeb (do 10% pigmentu)
- dodać od 2 do 5 % wagowo Fixer N w zależności od materiału
- gęstość farby można regulować wodą do 10% lub zagęstnikiem do farb wodnych

### **2. Przygotowanie i proces druku**

- naciąg sita 30-35 N/cm
- rakle miękkie 60-65 SHORE
- ustawienie flesza tzn czas , moc oraz wysokość wg potrzeb
- zalecane jest podgrzanie blatów do temp. ok 60 C
- drukować tak jak farbami wodnymi ilość raklowań wg potrzeb , zaciąganie grubszą warstwą farby , prędkość rakli wg potrzeb
- czas suszenia końcowego od 1,5 do 4 min , temp od 140 do 160 C w zależności od rodzaju druku i materiału.

### **UWAGI:**

- Dopuszczalne jest zraszanie zaciągniętego sita wodą w celu zmniejszenia gęstości farby oraz zrekompensowania ubytków wody.
- W przypadku konieczności zatrzymania produkcji na dłuższy czas( od 30 minut do 2-3 godz) możemy:
- zaciągnąć sito grubą równomierną warstwą farby(po wznowieniu produkcji pierwszych parę sztuk może być gorszej jakości) lub
  - nie zaciągać sita tylko przetrzeć je na mokro od strony druku i rakli.