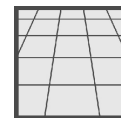


DECOFLUX DP 1

Основная среда для приготовления красок для цифровой печати



Химическая основа:

Получение полимеров в смеси растворителей

Характеристические данные:

Растворимость: растворим в воде

Плотность (20 ° C): около 0,86 г / см³

Вязкость (25 ° C): около 24 mPas

Хранение / Упаковка:

При должном хранении, хранится 12 месяцев Упаковка 25 и 850 кг

Технические рекомендации к применению:

DECOFLUX DP 1 представляет собой основу (базу) при помоле вещества для производства чернил для цифровой печати. Необходимые пропорции твердого и жидкого вещества должны быть определены и установлены самим пользователем.

Для регулировки вязкости и плотности могут быть использованы добавки из серии DECOFLUX DP R.

Необходимые добавки:

Пигменты

DECOFLUX DP 1 - основа

DECOFLUX DP R 6 вспомогательное средство для установления низкой вязкости печатных красок.

DECOFLUX DP R 12 вспомогательное средство для установления средней вязкости печатных красок.

DECOFLUX DP R 75 вспомогательное средство для установления высокой вязкости печатных красок.

Стандартные краски для цифровой печати основываются, как правило, на концентрации двух различных пигментов

Краски черного и синего цвета содержат около 35 % пигмента.

Краски бежевые, розовые, красно – коричневые, желтые, оранжевые и белые содержат около 45 % пигмента.

Вышеописанное соответствует лабораторному и производственному опыту работы.

Внимание, вышеуказанные соотношения служат независимыми отправными пунктами.

Просим соблюдать закон о защите промышленных прав третьей стороны.

DECOFLUX DP 1

Вязкость готовых к применению красок для цифровой печати составляет около 30 -35 mPas при температуре 20 ° C и 12 – 16 mPas при температуре 45 ° C.

Данные значения являются ориентировочными показателями и должны подбираться в соответствии с применяемым пигментом, необходимой интенсивностью краски и другими печатными параметрами.

Отправным пунктом для получения красок цифровой печати мы рекомендуем смешивание основы DECOFLUX DP 1 с DECOFLUX DP R 12 и пигментом.

Для получения 35 % -ой концентрации пигмента рекомендуется состав в следующем соотношении:

35 % пигмент
25 % DECOFLUX DP 1
40 % DECOFLUX DP R 12

Для получения 45 % -ой концентрации пигмента необходимо использовать следующее соотношение:

45 % пигмент
30 % DECOFLUX DP 1
25 % DECOFLUX DP R 12.

После завершения процесса помола окончательные параметры вязкости можно установить с помощью DECOFLUX DP R 6, DECOFLUX DP R 12 или DECOFLUX DP R 75.

Если печатные краски обладают неудовлетворительными свойствами (например: плотность, вязкость или стабильность седиментации), то можно модифицировать изначальную смесь, в которой доля DECOFLUX DP R 12 будет заменена продуктом DECOFLUX DP R 6 (для уменьшения вязкости) или продуктом DECOFLUX DP R 75 (для повышения вязкости).

Вышеописанное соответствует лабораторному и производственному опыту работы.
Внимание, вышеуказанные соотношения служат независимыми отправными пунктами.
Просим соблюдать закон о защите промышленных прав третьей стороны.