

# HOT STAMPING

Zdobienie szkła z zastosowaniem farby podkładowej UV

Farba UV ART 5000 szara/brazowa/biała + Katalizator UV CUR 500  
Folia HS seria 5400

## OPIS TECHNICZNY

wykończenie: połysk  
średnia lepkość: 1,5  
gęstość: 2 - 3 Pas  
rozcieńczalnik: UVDIL 5% max  
data ważności: na opakowaniu  
czas przydatności 8 - 10 h  
po dodaniu utwardzacza  
wydajność: 40m<sup>2</sup>/kg

## APLIKACJA FARBY

przygotowanie farby: do farby należy dodać utwardzacz UV CUR 500 w ilości **4%**  
rozcieńczalnik: nie wymagany jeżeli farba stosowana jest jako podkład pod folię HS  
parametry siatki: w zależności od aplikacji; zalecana jest siatka o gęstości 120-140  
odporność chem.: na alkohol  
Farbę należy utwardzić, jednak nie kompletnie, tak aby folia mogła prawidłowo przylegać do podłoża.

## PODŁOŻE I AKTYWACJA

Jakość szkła i jego chemiczna struktura mają wpływ na zdobienie metodą HS. Powierzchnia zdobiona powinna być oczyszczona i odtłuszczona. W celu poprawienia przylegania farby jak i folii HS przed rozpoczęciem drukowania, powierzchnię **szkła niepowlekanego** należy poddać aktywacji płomieniowej lub aktywować silanem. **Szkle powlekane** tylko aktywacja płomieniowa będzie skuteczna.

## PRZECHOWYWANIE

W suchym i dobrze wentylowanym pomieszczeniu max 1 rok

## MATRYCA (stempel lub silikonowy wałek) ZALECANE PARAMETRY:

twardość silikonu: 60 shore, grubość - minimum 5mm.

Temperatura: 180-200 °C.

Przy stemplowaniu bezpośrednim - zalecany czas docisku 0,5 - 0,6 s.

W przypadku, kiedy wymagana jest wysoka odporność chemiczna bądź mechaniczna, gotowy produkt należy wygrzewać w temp. 180 °C, przez 20 minut.

*Producent gwarantuje jakość produktów. Jednakże nie może zapewnić rezultatów ze względu na brak kontroli nad indywidualnym sposobem użytkowania. Odpowiedzialność producenta jest ograniczona wyłącznie do wymiany produktu. Jakość podłoża może ulegać zmianom, dlatego ta informacja jest dana w dobrej wierze i oparta na stanie naszej wiedzy i wcześniejszych doświadczeniach. Odnosi się to też do naszej pomocy technicznej. Gdy produkt jest używany na nowym podłożu lub zmieniany jest sposób użytkowania zalecamy przeprowadzenie testów przed wprowadzeniem do produkcji w celu zapewnienia pełnej zgodności.*

## K+L BIURO HANDLOWE POLSKA SPÓŁKA Z O.O.

92-517 Łódź  
ul. Manewrowa 7  
tel. 042 649 22 12  
fax 042 649 22 13

80-298 Gdańsk  
ul. Słabego 4  
tel. 058 557 52 98  
fax 058 558 50 47

30-838 Kraków  
ul. Barbary 11  
tel. 012 625 41 20  
fax 012 625 31 50

61-045 Poznań  
ul. Piłska 7  
tel. 061 876 80 02  
fax 061 887 70 14

05-091 Ząbki k / Warszawy  
ul. Langiewicza 23  
tel. 022 813 61 30  
fax 022 813 64 18

50-566 Wrocław  
ul. Śliczna 1  
tel. 071 339 91 42  
fax 071 339 89 78