

## MagnaPrint® Burn Out Base + Activator

### Devoré Effect / Burn Out Ink

**MagnaPrint® Burn Out Base + Activator** - это основа разработанная для создания эффекта вытравного рисунка (деворэ) на натуральных/синтетических или шелковых/клетчаточных тканях.

### Применение

**MagnaPrint® Burn Out Base** должна быть смешана с 15% **MagnaPrint® Burn Out Activator** перед применением. Тщательно смешайте краску с Activator до получения однородной пасты. Для достижения оптимального результата рекомендуется оставить смесь на 2 часа до начала печати.

Получившаяся в результате паста **MagnaPrint® Burn Out** наносится также как и при стандартном процессе печати. Затем высушивается и полимеризуется в течение 4 минут при температуре 130 - 150°C (260 - 300°F). При работе со многими тканями достаточно температуры 100 °C (212°F) в течение всего 1 минуты. Необходимо соблюдать осторожность, чтобы не "пережарить" вытравляемые части, так как могут возникнуть проблемы при последующих стирках. Протестируйте смесь на небольшом количестве материала до начала массовой печати, так как результаты могут отличаться.

Стирать «выжженные» изображения следует с использованием нейтрализующих ванн из кальцинированной соды (углекислый натрий) для уменьшения уровня pH кислотности в соответствии с требованиями безопасности.

При использовании данного продукта, пожалуйста, обратите внимание, что его pH уровень - 1-2, в виду чего есть необходимость использования специальных средств защиты.

Пожалуйста, при выборе проектов для Дево́ра обращайтесь внимание, чтобы не было наложения между цветами основного дизайна и Дево́ра. Кислотный характер **MagnaPrint® Burn Out Base** может привести к преждевременному подсыханию цветочных пигментов, что в свою очередь может служить причиной забивания трафарета. При необходимости к **MagnaPrint® Burn Out Base** можно добавить **MagnaTrans® Dyes** для придания выжженным участкам изображения эффекта прокрашенности.

**MagnaTrans® Dyes** или дисперсионные краски класса А должны быть добавлены в соотношении до 3 %. Температура полимеризации должна быть увеличена до 200°C (370°F) для точной фиксации дисперсионной краски. Для установления идеальных условий необходимо проводить тестирование.



### FABRIC TYPES

Натуральные/синтетические ткани



### MESH

Сетка 32T -43T (80 – 110)



### SQUEEGEE

Ракель 60° Shore  
Круглой формы



### STENCIL

Эмульсия устойчивая к водным краскам



### CURE TEMP

130 - 150°C (260 - 300°F)



### PIGMENT LOADING

Добавляется до 3 % **MagnaTrans® Dyes**



### ADDITIVES



### STORAGE

Хранить в плотно закрытой таре при температуре 5°C - 25°C



### CLEAN UP

После печати, краска удаляется водой



### HEALTH & SAFETY

MSDS предоставляется по запросу

### Гарантии

Вся информация представлена добросовестно, но мы не несём ответственности за любые повреждения, потери или нарушения патентных прав в результате использования этой информации.

Magna Colours Limited компания, зарегистрирована в Англии, в Уэльсе под номером 1378495.