

## PLASTISOL BLOCKER

Son tintas plastisol de color gris metalizado, formuladas para la impresión de tejidos oscuros de fibras sintéticas. Ciertas telas de color sobre todo las fibras tales como poliéster, por efecto de la alta temperatura del horno, tiende a liberar parte del teñido de las mismas manchando el estampado aplicado sobre la superficie. Este efecto indeseado se llama comúnmente "sublimado o sangrado". La combinación de Blocker debajo del Plastisol Blanco Low Bleed elimina este efecto.

### Propiedades

- Excelente opacidad
- Permite el estampado sobre telas de fibra sintética
- Tacto suave
- Rápido secado en el flash
- Bloquea el sangrado de tejidos
- Buena solidez a la luz y al lavado
- Se usa como fondo

### Curado

Recomendamos no curar a temperaturas mayores a 145°C 280 F, por 1 y medio minuto. El tiempo depende del tipo de horno y el espesor de la tinta impresa. Se puede curar con hornos a gas, infrarrojo e infrarrojo por convección, el tipo de horno a usar y el espesor de la impresión modifican el tiempo de curado, es por esta razón que se recomienda efectuar ensayos previos a la producción para ajustar la temperatura y tiempos adecuados a cada impresión. Posteriormente efectuar los ensayos de curado necesarios.

Utilizar el Blocker como fondo, gelificarlo y estampar con Blanco Low Bleed o cualquier otro blanco. Se logra una mayor eficiencia con Blanco Low Bleed.

### Recomendaciones para la impresión

Malla: 34 a 54 hilos/cm monofilamento poliéster alta tensión, baja elongación, para la impresión directa de tejidos oscuros.

62 a 80 hilos/cm para la impresión directa de tejidos claros y medios.

24 a 43 hilos/cm para transfers opacos.

Foto-emulsiones: Usar emulsiones directas o film capilar.

Las emulsiones deben ser con Diazo resistente a los solventes, Diazo/ fotopolímero o fotopolímero puro.

Squeegee (espátula): Poliuretano 65- 80 shore.

Tensión de las mallas: Se recomiendan tensiones no inferiores a los 23 newtons.

### Limpieza

Todos los elementos usados en la impresión pueden ser limpiados con nuestra línea de Removedores de Tinta G&B, son ecológicos, biodegradables, no tóxicos y se enjuagan con agua fría.

### Aditivos

**Base Soft:** Se puede utilizar para reducir la viscosidad de las tintas y darle tacto mas suave.

**Base transparente 9050,9070,9080:** Son Bases transparentes y semitransparentes que se usan para reducir el color y estirar la tintas.

**Copoliamida:** Aditivo para usar cuando se imprimen fibras sintéticas de difícil anclaje. Agregar a la tinta entre un 2% y un 5%.

**Adhesivo para Transfer:** Aditivo para usar cuando se imprimen fibras sintéticas de difícil anclaje. Agregar a la tinta entre un 10 y 25%

**Espesante PP4100:** De ser necesario modificar viscosidad (espesar), agregar entre un 1 a 3% bajo agitación. Al ser un producto de viscosidad baja permite su fácil incorporación. Dejar reposar de 3 a 5 minutos para que el plastisol adquiera la viscosidad real.

### **ADVERTENCIA**

Esta información técnica es orientativa sin que esto genere ningún compromiso de nuestra parte por el uso inadecuado de nuestros productos. Efectuar ensayos previos para comprobar si el producto se adapta a sus necesidades.