

## **PLASTISOL BASE SILVER**

Es un plastisol plateado, que se obtiene a partir de la mezcla del Pigmento Silver con la Base Silver dando como resultado una tinta de color plateado, con muy buena opacidad, elasticidad y alto brillo.

El proceso de mezcla para la obtención del producto listo para usar es muy sencillo: agregar un 30 % del Pigmento Silver a la Base Metal y mezclar hasta obtener una base de color uniforme. Recomendamos utilizar una balanza de precisión. Las mezclas se pueden realizar en forma manual o con un agitador.

Permite la impresión directa, mojado sobre mojado, manual o automática con una excelente terminación brillante.

Una alternativa para lograr un acabado diferente con el mismo producto, se obtiene de la siguiente manera:

1. Realizar una impresión con la base, aplicando una o dos manos, utilizando un presecado intermedio (flash)
2. Aplicar el pigmento sobre la base estampada, presecar y continuar estampando o curar definitivamente en el horno.

### **Propiedades**

Fácil uso y mezcla.

Alta concentración de pigmento.

Color plata muy brillante.

Buena opacidad.

Rápido secado en el flash.

Buena solidez.

Duración del preparado: 24 horas para mantener alto brillo.

### **Tejidos**

Algodón

Algodón/mezcla

Algunos tejidos sintéticos

### **Curado**

Cura a 150°-160° C, 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.

El gelificado o secado en el flash se realizará a una temperatura de alrededor de los 110°C.

### **Recomendaciones para la impresión**

Se recomienda preparar la cantidad necesaria para utilizar durante la jornada. Esta tinta, una vez preparada tiene una vida útil de 24 horas. Pasado ese tiempo, puede perder brillo generando un resultado no óptimo.

Malla: 62 a 47 hilos/cm monofilamento poliéster alta tensión, baja elongación. Se recomiendan tensiones no inferiores a los 23 Newtons.

Fotoemulsiones: Usar emulsiones directas o film capilar, Diazo resistente a los solventes , Diazo/ fotopolimero o fotopolimero.  
Squeegee(espátula): Poliuretano 65- 90 shore.

### **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**

**P 900:** Aditivo para mejorar el anclaje en tejidos con alta cantidad de fibras sintéticas. Agregar de 0,5 % hasta 1 % y agitar o mezclar bien.

### **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.