

PLASTISOL BLANCO 5000

Son tintas plastisol de color blanco, formuladas para la estampación de tejidos claros y oscuros de algodón, algodón /mezcla y algunas fibras sintéticas. Cuando estas tintas son usadas sobre fondos claros se puede reducir el color con Reductor 9070 o 9080, logrando un mayor aprovechamiento de la tinta.

Están formuladas para imprimir en forma directa, mojado sobre mojado y es muy apta para usar como base o fondo.

Pueden ser impresas en forma manual o automática.

Estos plastisoles están fabricados con la más avanzada tecnología lo que les confiere una alta opacidad, buen efecto óptico, baja temperatura de curado y facilidad en el proceso de impresión.

Estas tintas son tixotrópicas, por esta característica, parecen tener mucha viscosidad aparente, que se reduce en presencia de agitación, facilitando la impresión, permitiendo obtener una excelente resolución y una perfecta definición con mallas de distinta cantidad de hilos.

Propiedades

Buena opacidad

Permite la impresión de detalles finos con muy buena definición

Tacto suave

Rápido secado en el flash

Buen efecto óptico

Buena solidez a la luz y al lavado

Curado

Cura a 145°-165° 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.

En la fabricación de transfers la tinta deberá ser gelificada (semi curada) a una temperatura de 90°C a 110°C .

Recomendaciones para la impresión

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

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

24 a 43 hilos/cm para transfers opacos.

Fotoemulsiones: Usar emulsiones directas o film capilar.

Las emulsiones deben ser con Diazo resistente a los solventes, Diazo/ fotopolimero o fotopolimero 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%.

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 min. para que el plastisol adquiriera 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.