

PLASTISOL BLANCO 9500 LF

Son tintas plastisol blancas, libres de ftalatos y metales pesados, especialmente desarrollados para la impresión en tejidos (delgados) claros y oscuros de algodón, algodón /mezcla y algunas fibras sintéticas. Gracias al rápido curado se puede reducir la temperatura evitando que ciertos tipos de tela blanca viren de color durante el proceso de secado. También está formulado para aumentar la producción dado que el tiempo de curado puede reducirse aumentando levemente la temperatura. Como tiene una alta opacidad, se puede reducir o estirar con Reductor 9070 o 9080, logrando un mayor aprovechamiento de la tinta.

Al igual que otros blancos de nuestra línea, se puede estampar en forma directa mojado sobre mojado y emplear para la fabricación de transfers.

Pueden ser impresas en forma manual o automática.

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

Blanco óptico

Mejor opacidad que ningún otro

Permite la impresión de detalles finos con muy buena definición

Tacto muy suave

Curado rápido

Buena solidez a la luz y al lavado

Alta concentración de pigmento blanco

CURADO

Aumentando la temperatura a 190° cura en 30 segundos, y a 150° cura en 2 minutos. El tiempo depende del tipo de horno y el espesor de la tinta impresa pero en general es menor que con otros plastisoles. 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 (194° F a 230° F).

RECOMENDACIONES PARA LA IMPRESION

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%.

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.