



## VINISOL BRILLANTE/MATE

Tinta Vinilica BTE Y MATE para la impresión serigráfica sobre plásticos vinílicos: films, telas, bolsos, plásticos inflables y plastisoles. También en algunos tipos de PVC rígido. Los colores son firmes y de buena opacidad, utilizándose pigmentos especialmente seleccionados a prueba de migración y de alta solidez a los plastificantes.

### Uso del producto

Se imprime normalmente con mallas # 90/180 y espátulas 75/80 Shore A. Diluir con el **diluyente normal vinisol** (eventualmente puede usarse Aguarrás Mineral de buena calidad). El **retardante vinisol** se lo empleará en casos particulares, impresión con mallas muy finas o ambiente caluroso.

### Materiales sobre los que se aplica

Plásticos vinílicos (Bolsos, telas)  
Plastisoles  
Lonas vinílicas  
Películas para inflables vinílicos  
PVC (Policloruro de vinilo) rígido

### Colores disponibles

Incoloro, blanco, blanco supercobertura, amarillo limón, amarillo oro, amarillo cromo, ocre, anaranjado, rojo bermellón, rojo carmín, rojo óxido, magenta, verde ftalo, azul verdoso, azul rojizo, azul ultramar, violeta, negro, amarillo fluorescente, anaranjado fluorescente, rosa fluorescente, rojo fluorescente, verde fluorescente, azul fluorescente.

### Diluyentes

Diluyente normal vinisol  
Diluyente lento vinisol  
Diluyente de limpieza vinisol  
Retardante vinisol

### Tratamiento de la superficie a imprimir

La adhesión es excelente, aunque puede ser afectada por migraciones (exudaciones) producidas por ciertos plastificantes y otros aditivos presentes en el plástico que suelen migrar hacia la superficie. Este efecto se traduce en pérdidas de adhesión y ablandamiento de la capa de tinta con tendencia al bloqueo. Este problema se suele presentar con ciertos tipos de PVC como plastisoles y películas para inflables. Una solución consiste en una buena limpieza del material con el **diluyente normal vinisol**.

### Secado

Seca por evaporación pudiéndose sobreimprimir al cabo de 15—30 minutos a temperatura ambiente. En máquinas impresoras de producción continua, en particular cuando se imprimen tubos para sachets, es conveniente reforzar el secado con aire caliente, a fin de asegurar la eliminación de los solventes lentos antes de rebobinar. Es importante que el aire caliente no supere 30°C.

## **Aplicación y rendimiento**

### **SERIGRÁFICA:**

Con malla # 90: 1 Kg. = 34 - 40 m2 plenos. Con malla # 110: 1 Kg. = 50 - 60 m2 plenos.

Dilución orientativa: 10% de diluyente **normal vinisol**. En ambientes calurosos se puede reemplazar parcialmente con diluyente retardante vinisol.

### **TAMPOGRÁFICA:**

Puede usarse en Tampografía con iguales diluyentes que para serigrafía.

### **ENVASES:**

½ kg, 1kg, 4kg, 10kg y 25kg.

## **Seguridad y salud**

Este producto es inflamable. Este producto NO CONTIENE pigmentos basados en cromo y/o plomo ni ftalatos. Solicite la Hoja de Seguridad del mismo por correo electrónico o a cualquier otra vía de comunicación. Las Hojas de Seguridad tienen como finalidad asistir al usuario en la identificación de los materiales de riesgo que contienen nuestros productos.

## **Limpieza**

Todos los elementos usados en la impresión deben lavarse inmediatamente con el diluyente apropiado. Para acelerar el proceso de limpieza se pueden utilizar nuestros productos de limpieza Vinisol.

## **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.