

PLASTISOL HIGH GLOSS BLANCO

Es una fórmula balanceada, de un plastisol muy brillante de color blanco para la impresión de diseños en alta densidad, con efecto de relieve, alto brillo y bordes redondeados.

Los bastidores deben ser copiados con emulsiones 3D o film capilares, dejando la capa de emulsión de acuerdo al espesor de tinta deseado.

La tinta durante el curado mantiene el espesor de la impresión, logrando excelente definición, muy buena transparencia, nivelación y alto brillo.

Curado

Cura de 1 ½ a 3 minutos a 150 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.

Recomendaciones para la impresión

Malla: 34 a 110 hilos/cm monofilamento alta tensión, baja elongación.

Fotoemulsiones: Usar emulsiones directas o film capilar, Diazo resistente a los solventes, Diazo/ fotopolimero o fotopolimero.

Squeegee(espátula): Poliuretano 65- 80 shore.

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

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

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.