

Special Textile WB Corrosione Bianca KL

Codice K72220

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro bi-componente bianco a base acquosa per la stampa tessile in corrosione

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Per capi confezionati o pretagliati.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> Cotone 100% Cotone nero o colorato
Fili/cm	<ul style="list-style-type: none"> Max:34Fili/cm(90Th/inch)
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> Vedi tabella di riferimento
Racla	<ul style="list-style-type: none"> Profilo quadrato. Durezza in funzione dell'effetto desiderato
Polimerizzazione	<ul style="list-style-type: none"> 140°/150°C per 3/2 minuti
Ausiliari	<ul style="list-style-type: none"> Vedi scheda tecnica "Ausiliari per prodotti base acqua"
Pulizia	<ul style="list-style-type: none"> Screenclean ST
Stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Lontano dai raggi solari diretti A temperatura fra 15-35°C
Scheda di sicurezza	<ul style="list-style-type: none"> Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Inchiostro per la stampa su cotone tinto con coloranti corrodibili
- Mano morbida
- Ottimo grado di bianco

PREPARAZIONE

Inchiostro BI-COMPONENTE.

Prima di procedere con l'utilizzo, miscelare bene il prodotto con i pigmenti dedicati per la stampa in corrosione.

Prima della stampa aggiungere sotto agitazione il 5% di **DECROLINA K99174** per omogenizzare il prodotto.

Il pot-life della miscela è di circa 8h

Il tessuto ancora bagnato deve essere polimerizzato in forno alla temperatura indicata.

Altri procedimenti come la pressa a caldo o la polimerizzazione su capi asciutti, richiedono in aggiunta il 5% di UREA e non permettono l'ottenimento di un elevato grado di bianco.

APPLICAZIONE

Per la migliore coprenza e brillantezza dei colori, durante la fase di stampa, si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto e la pressione della racla, al fine di ottenere un film di inchiostro che rimanga sulla superficie del substrato.

La coprenza è influenzata dal tipo di disegno, dal numero di fili/cm del telaio, dalla racla, dalla pressione e dalla velocità di stampa.

POLIMERIZZAZIONE

La polimerizzazione deve essere eseguita a 140°-150°C

per 3 minuti. Tempo e temperatura devono essere ottimizzati dal cliente in funzione del tipo di stampa e del supporto. In ogni caso, non devono essere inferiori a quanto raccomandato sopra.

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Testare sempre le caratteristiche della stampa, prima di procedere alla produzione.
- Verificare sempre le condizioni di polimerizzazione; l'eventuale aggiunta di additivi può richiedere tempi differenti.
- Prima del loro utilizzo assicurarsi che racle, raschietti, quadri e contenitori siano ben puliti da eventuali residui di altre serie plastisol. Così facendo si evitano possibili "contaminazioni" derivanti dalle altre serie di inchiostri.
- Testare sempre le caratteristiche della stampa, prima di procedere alla produzione.

MACCHINARI

Idoneo per impiego su macchine automatiche, semi-automatiche e manuali.

NOTA INFORMATIVA IMPORTANTE

Le informazioni riportate in questa scheda tecnica non sono da ritenersi esaustive, ma chiunque dovesse utilizzare il prodotto per un qualsiasi scopo diverso da quello specificatamente consigliato sul presente documento senza una precisa conferma scritta da parte nostra, lo fa a suo rischio e pericolo.

Sebbene infatti ci adoperiamo per assicurare che tutti i consigli qui contenuti riguardo al prodotto siano corretti, non abbiamo tuttavia nessun controllo né sulla qualità e le condizioni del supporto, né sui molteplici fattori che possono influire sull'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo specifici accordi scritti, non accettiamo nessuna responsabilità – di qualsiasi natura ed in qualunque maniera si dovesse presentare – in merito al rendimento del prodotto, né per qualsiasi perdita o danno derivante dall'uso non autorizzato del prodotto.

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a revisioni periodiche, in base all'esperienza e alla nostra politica di costante miglioramento del prodotto.

ATTENZIONE

La scheda tecnica non sostituisce la Scheda di Sicurezza né la Dichiarazione di Conformità specifica, tali documenti potranno essere richiesti al nostro SHEQ (Ufficio sicurezza prodotto), all'indirizzo di posta elettronica safety@eptainks.com

La scheda tecnica non esonera in nessun caso lo stampatore, che rimane il solo responsabile del rispetto delle norme, delle specifiche e delle necessarie e relative certificazioni dei capi finiti.