

# Texilac Discharge White

Codice 167464

## DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro bi-componente a base acqua di colore bianco per la stampa tessile in corrosione.

## CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile in corrosione. Per capi confezionati o pretagliati.

## PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> <li>Cotone 100%</li> <li>I supporti devono essere tinti con coloranti corrodibili</li> </ul>
Fili/cm	<ul style="list-style-type: none"> <li>Max. 55 Fili/cm (140 Th/inch)</li> </ul>
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vedi tabella di riferimento</li> </ul>
Racla	<ul style="list-style-type: none"> <li>Profilo quadrato</li> <li>Durezza 60-65 Shore</li> </ul>
Polimerizzazione	<ul style="list-style-type: none"> <li>150/160°C per 3/2 minuti</li> </ul>
Ausiliari	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vedi tabella di riferimento</li> </ul>
Pulizia	<ul style="list-style-type: none"> <li><b>Screenclean ST</b></li> </ul>
Stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> <li>Lontano dai raggi solari diretti</li> <li>A temperatura fra 15-35°C</li> </ul>
Confezione	<ul style="list-style-type: none"> <li>Vedi tabella gamma prodotti</li> </ul>
Scheda di sicurezza	<ul style="list-style-type: none"> <li>Disponibile su richiesta</li> </ul>

## CARATTERISTICHE GENERALI

- Elevata coprenza su fondo scuro
- Mano morbida
- Elevato grado di bianco

## PREPARAZIONE

Inchiostro bi-componente.

**Texilac Discharge White** deve essere miscelato con 5-8% di **Texilac Corrodente PM**.

La durata della miscela è di circa 8 ore, ma può variare in funzione delle condizioni ambientali di stampa: temperature e umidità elevate possono ridurla.

È possibile pigmentare **Texilac Discharge White** con il max.5% di **Ecotex P Pigmenti** selezionati per la stampa in corrosione (vedi cartella specifica) per ottenere tinte pastello.

Si consiglia di preparare prima la miscela colore (**Texilac Discharge White + Ecotex P Pigmenti**) e, al momento della stampa, aggiungere il 5% di **Texilac Corrodente PM**, sotto agitazione per meglio omogeneizzare la pasta.

Prima di procedere con l'utilizzo verificarne l'uniformità.

## APPLICAZIONE

Verificare sempre che il tessuto sia stato tinto con coloranti corrodibili. Si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto e la pressione della racla, in funzione del disegno.

## POLIMERIZZAZIONE

Il tessuto stampato, ancora bagnato, deve essere polimerizzato in forno a 150/160°C per 3/2 minuti. Altri procedimenti quali pressa a caldo o polimerizzazione su capo asciutto, richiedono aggiunta di 5% di urea e non consentono particolari brillanzze dei toni.

## 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 più lunghi.
- Si consiglia di aggiungere piccole quantità di pasta da stampa nel quadro. Tali aggiunte permettono di mantenere l'inchiostro fresco, ovviando alle possibili variazioni di tono da inizio a fine ciclo di stampa.
- Si consiglia il lavaggio dopo la stampa per eliminare eventuali residui di **Texilac Corrodente PM** e odori sgradevoli.
- Le stampe, polimerizzate nelle condizioni applicative indicate, hanno buone solidità al lavaggio domestico.
- Lo "sbiancamento" delle stampe dopo lavaggio è facilmente riconducibile al fenomeno della fibrillazione (legato al tipo di tessuto) piuttosto che a scarse solidità al lavaggio del prodotto stampato. Verificare l'idoneità del tessuto e l'inclinazione della racla per un ottimale deposito del film di inchiostro.
- In caso di condizioni ambientali di elevata umidità e calore, si consiglia di porre la massima attenzione nell'impilamento dei capi stampati dopo polimerizzazione per evitare problemi di replica.

## GAMMA PRODOTTI

Codice	Colore	Confezione
167464	DISCHARGE WHITE	30 Kg
167465	CORRODENTE PM	1 e 5 Kg

## 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](mailto: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.