

Texilac Mock Discharge White

Codice 167471

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro acrilico bianco a base acqua, monocomponente, morbido e coprente, imita l'effetto della stampa in corrosione.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta su supporti di cotone. Per la stampa su fondi scuri.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> Cotone 100%
Fili/cm	<ul style="list-style-type: none"> Da 55 a 100 Fili/cm (260 Th/inch)
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> Vedi tabella di riferimento
Racla	<ul style="list-style-type: none"> Racla a profilo quadrato, 60-65 shore
Polimerizzazione	<ul style="list-style-type: none"> 150/160°C per 3/2 minuti circa
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
Confezione	<ul style="list-style-type: none"> 5 Kg
Scheda di sicurezza	<ul style="list-style-type: none"> Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Mano impalpabile come nella stampa in corrosione
- Monocomponente, senza aggiunta di attivatore
- Ottima stampabilità e coprenza
- Non appiccicoso
- Esente da sostanze pericolose, può essere utilizzato nella stampa di abbigliamento per l'infanzia.

PREPARAZIONE

L'inchiostro è pronto all'uso.

Per ottenere toni pastello è possibile fino al 5% di **Ecotex P Pigmenti**.

Prima di procedere con l'utilizzo, omogeneizzare il prodotto e verificarne l'uniformità.

APPLICAZIONE

L'inchiostro deve essere applicato con quadri con alto numero di fili per valorizzare la mano morbida tipica di una stampa in corrosione.

Si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto, la pressione e durezza della racla, al fine di mantenere il più possibile in superficie l'inchiostro e aumentare la coprenza e la morbidezza di mano.

POLIMERIZZAZIONE

La polimerizzazione finale deve essere eseguita in forno a 150/160°C per 3/2 minuti circa.

Tempo e temperatura devono essere ottimizzati dal cliente in funzione del tipo di stampa, del quadro utilizzato, del supporto e in base alle solidità richieste.

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 più lunghi di termofissazione.
- Prima di procedere alla produzione industriale, verificare sempre le solidità finali della stampa.

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.