

Texiplast Gloss Silver & Gloss Gold

Codice 168962 – 168963

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostri plastisol per la stampa tessile.
Effetti Argento e Oro metallici, molto coprenti.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa transfer tessile. Per capi confezionati o pretagliati.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> Cotone 100% Cotone misto fibre sintetiche I supporti possono essere bianchi o colorati
Fili/cm	<ul style="list-style-type: none"> Max: 55 Fili/cm (140 Th/inch)
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> Vedi tabella di riferimento
Racla	<ul style="list-style-type: none"> Profilo quadrato. Durezza 60-65 shore
Polimerizzazione	<ul style="list-style-type: none"> 150/160°C per 3/2 minuti
Ausiliari	<ul style="list-style-type: none"> Vedi scheda tecnica "Ausiliari Texiplast"
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

- Effetti metallici
- Buona coprenza
- Mano morbida
- Buona elasticità

PREPARAZIONE

Inchiostro pronto all'uso.

Omogeneizzare bene prima dell'uso.

L'aggiunta di **Texiplast GT Trasparente** oppure di **Texiplast Trasparente PF**, nella percentuale massima del 25%, permette di aumentare le solidità allo sfregamento.

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.

Fare attenzione a non impilare i capi ancora caldi dopo polimerizzazione per evitare repliche indesiderate.

Un passaggio in pressa a 170°/180°C per 15"/10" utilizzando carta siliconata o film di poliestere lucidi (dopo polimerizzazione) permette di ottenere risultati a imitazione di effetti Mytex (effetto lamina).

POLIMERIZZAZIONE

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

I **Texiplast** sono inchiostri termoplastici: solo una polimerizzazione appropriata consente la completa fusione dell'inchiostro e quindi il conseguimento delle caratteristiche finali desiderate.

Poiché gli inchiostri metallici possono riflettere parte delle radiazioni IR durante la fase di polimerizzazione, potrebbero essere necessari tempi più lunghi in forno.

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.
- Gli inchiostri plastisol non resistono al lavaggio a secco, al candeggio e alla stiratura.
- **Texiplast Gloss Silver & Gloss Gold** sono esenti da Ftalati.
- Prima dell'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.

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 qualità 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.