

Texilac UP Trasparente

Codice 167500

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro rigonfiante base acqua per la stampa tessile.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Idonei per stampa a mano, mano-macchina piana e rotativa.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> Cotone 100% I supporti possono essere bianchi o colorati
Fili/cm	Max. 55 (139 Th/inch)
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> Rotopoligel (cilindri) Quadrex (quadri) Zero-In Universal Plus (quadri)
Racla	Profilo quadrato Durezza 60 - 65 Shore
Polimerizzazione	140°-160°C per 2-3 minuti
Diluente	Eventualmente, max 5% acqua
Addensante	Eventualmente, max 1% <i>Texilac Addensante 162</i>
Ritardante	Eventualmente, max 5% <i>Texilac Ritardante</i>
Colori	Max 5% <i>Texilac Coloranti</i> o <i>Ecotex P Pigmenti</i>
Pulizia	Acqua o <i>Screenclean ST</i>
Stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Lontano dai raggi solari diretti A temperatura fra 15-35°C
Confezione	1, 5 e 50 kg
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Effetti rigonfiati con mano morbida e vellutata
- Buona stampabilità
- Buona stabilità nel telaio

PREPARAZIONE

Inchiostri pronti all'uso.

Omogeneizzare bene prima dell'uso.

Texilac UP Trasparente risulta bianco-avorio dopo la polimerizzazione. Possono essere colorati con max 5% di *Texilac Coloranti* o *Ecotex P Pigmenti*.

L'aggiunta fino al max. del 50% di *Texilac Trasparente per Glitter*, *Texilac PO*, *PO-E*, *PO-E SF Trasparenti* e *Texilac E-LF Trasparente* aumentano l'elasticità finale.

APPLICAZIONE

L'effetto rigonfiato è influenzato dal tipo di disegno, dal numero di fili/cm del telaio, dalla racla, dalla pressione e dalla velocità di stampa.

Anche tempi e temperature di polimerizzazione modificano l'effetto di rigonfiamento.

POLIMERIZZAZIONE

La stampa effettuata con *Texilac UP Trasparente*, ancora bagnata, oppure asciugata uniformemente a temperatura ambiente (nel caso di alto spessore), deve essere polimerizzata a 150°-160°C per 2-3 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.

Il maggiore effetto rigonfiante si ottiene con polimerizzazione a 140°C, le maggiori solidità generali si raggiungono con polimerizzazione a 160°C.



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.
- Indicare l'istruzione di lavaggio del capo non oltre i 40°C, programma per delicati.

MACCHINARI

Idoneo per stampa a mano, mano-macchina piana e rotativa.

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.