

Texiplast Trasparente PF

Codice 165852

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro plastisol trasparente per la stampa tessile ad alto spessore.
Finitura lucida.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Per capi confezionati o pre-tagliati.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> Cotone 100% Cotone misto fibre sintetiche I supporti possono essere bianchi o colorati
Fili/cm	Max: 34 Fili/cm (90 Th/inch)
Emulsione	<ul style="list-style-type: none"> Zero-In Astra Zero-In Universal Plus Zero-In Speedcure (3D)
Racla	Profilo quadrato Durezza 70-75 Shore
Polimerizzazione	150°C – 160°C per 3 Minuti
Diluente	Max 5% Texiplast Additivo 554 (Viscodepressante)
Addensante	Eventualmente, max 0,5% di Texiplast Addensante
Pulizia	Screenclean ST
Colori	Max 15% di Texiplast 7000 MS e Texiplast 7000 OP
Stoccaggio	<ul style="list-style-type: none"> Lontano dai raggi solari diretti A temperatura fra 15-35°C
Confezione	5 kg
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Ideale per effetti 3D
- Ottima trasparenza
- Finitura lucida
- Ideale per la stampa di effetti anti-scivolo per calze e abbigliamento sportivo
- Elevata elasticità e flessibilità
- Esente da ftalati



PREPARAZIONE

Inchiostro pronto all'uso.

L'eventuale aggiunta di *Texiplast Additivo 554* diminuisce la viscosità dell'inchiostro.

L'eventuale aggiunta di *Texiplast Addensante* aumenta la viscosità dell'inchiostro (*Attenzione:* l'effetto addensante non si sviluppa immediatamente dopo l'aggiunta del prodotto, ma si completa dopo circa due ore).

Texiplast Trasparente PF può essere colorato con i prodotti delle serie *Texiplast 7000 MS* o *Texiplast 7000 OP* nella percentuale massima del 15%. La miscela così preparata permette l'ottenimento di stampe a rilievo colorate.

APPLICAZIONE

Per la stampa di effetti 3D, si consiglia l'impiego di telai da 12 a 34 Fili/cm, spessore massimo 400 µm. Spessori superiori possono essere raggiunti con sovrastampe successive, avvalendosi di un asciugamento intermedio con lampade IR.

Questo permette anche di ottenere spessori a profili quadrati.



POLIMERIZZAZIONE

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

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

Temperature più elevate da quelle indicate permettono di aumentare la trasparenza delle stampe, a scapito però del profilo 3D che risulterà quindi più arrotondato.

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.
- Gli inchiostri della serie *Texiplast PF* 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.

In funzione della dimensione del glitter, dovrà essere impiegato l’appropriato telaio serigrafico (numero di fili/cm):

Tipo	Misura	Fili/cm	Taglio	Spessore
001	50 µm	34	Esagonale	12 µm
002	75 µm	24	Esagonale	12 µm
004	150 µm	15	Esagonale	12 µm
008	230 µm	10	Esagonale	25 µm
001	50 µm	34	Esagonale	12 µm

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.