



AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

PLASTISOL REF.: PLT

Ficha técnica: tinta termoplástica mate o brillante (dependiendo de la transferencia de silicona del papel) para la impresión serigráfica directa e indirecta sobre las telas naturales o mixtas. Seca solamente en plancha o con calor directo. También se puede usar como base adhesiva para flock.

Permite impresión por Transfer.

Características: formulada con resinas sintéticas poli vinílicas de secado por plancha, con excelente aplicabilidad para impresiones serigrafías.

Acabado: tiene aspecto mate o brillante - según su forma de curado - con buena cobertura, excelente flexibilidad, buena resistencia a la abrasión, buena elasticidad y resistencia al lavado normal.

Para acabado **mate** secar (polimerizar o curar) en horno o con pistola de calor.

Para acabado **brillante** secar (polimerizar o curar) con plancha y papel siliconado.

Usos: normalmente se la utiliza en la decoración de materiales deportivos en general, blusas, buzos, camisetas, calzado deportivo, etc. Por su buena cobertura se puede imprimir también sobre telas oscuras, tales como ropas de trabajo, gorras, etc.

Para aplicación directa sobre tejidos nylon, poliéster, algodón, lino, felpas, raso, telas de jean, etc. Esta tinta es apta para realizar transfer pre-curando a una temperatura entre 80° a 95° dependiendo de la descarga de tinta impresa. Esta tinta puede ser aplicada con secado intermedio de flash cure, lo cual permite trabajar con máquinas tipo carrusel (Pulpo) lo cual permite una alta producción.

Materiales: puede usarse sobre toda tela natural, sintética o mixta que resista a la temperatura de curado. No recomendable para telas de nylon raquelado que no toleren el proceso de curado.

Preparación: la tinta se presenta lista para su uso. Debe mezclarse bien antes de usar. Diluir solamente si existe absoluta necesidad, con diluyente plasticor. Todos los colores son mezclables entre si.

Impresiones metalizadas: con copos de poliester metalizado o purpurina, usar base incolora ref: 15.000, en la proporción de 75% y 25% de polvo metálico, glitter o purpurina en el tono deseado.

Preparación la tinta se presenta lista para su uso. Debe mezclarse bien antes de usar. Diluir solamente si existe absoluta necesidad, con diluyente plastisol. Todos los colores son mezclables entre si.

LA TINTA NO SECA A TEMPERATURA AMBIENTE.

Para rebajar la intensidad del color, agregar Barniz Plastisol, PLT-111, o base transparente, PLT-050.

Todos los colores de esta línea son mezclables entre si ej.: para preparar un color verde, mezclar amarillo PLT y azul PLT.



AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS

AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Para modificar la viscosidad o comportamiento de la tinta se sugieren los siguientes diluyentes:

- **Solvente:** Solvente Plastisol PLT-010; para condiciones normales de trabajo.

Limpieza: Para limpieza de bastidor usar **lavado Plastisol PLT-020**.

Impresión:

- A) Malla serigráfica poliéster:** de de 32 a 60 hilos/cm para impresión sobre fondos oscuros o para imprimir efectos o 77 a 150 hilos por cm. (trama) para un acabado mas suave y flexible. La elección de la malla dependerá del acabado del sustrato a imprimir.
- B) Emulsión fotográfica:** debe ser resistente al solvente. Ej: r/s-1004.
- C) Rasqueta:** usar manigueta de aluminio y goma de poliuretano. La dureza y el filo del poliuretano, dependerá del paso de tinta deseado y de la trama de malla a usar. De igual manera se recomienda manigueta de dureza 60-70 de corte recto.
- D) Mesa de impresión:** mesa dura con bastidor fuera de contacto.

La línea de tintas plastisol PLT A/C es una línea de alta cobertura por lo que esta diseñada para todo color de fondo de las prendas, especialmente prendas oscuras.

También se pueden imprimir prendas claras, pero si se desea obtener un mayor rendimiento se recomienda mezclar con barniz PLT.

Aplicación: imprimir con rasqueta de dureza media, de borde afilado, presión media, velocidad lenta y ángulo de 45°. Usar mesa dura. La tela debe ser fijada a la mesa con adhesivo de mesón. Para obtener efectos de alto brillo, someter la impresión a prensado caliente en maquinas tipo transfer, usando papel siliconado para proteger el arrea impresa. Cuanto mas brillante sea la superficie del papel, mayor será el brillo final de la tinta.

Si se desea pasar la prenda impresa por túneles u hornos de secado a una distancia aproximada de 30 cm. De elemento calefactor.

Secado: la tinta **NO** seca al aire a temperatura ambiente normal ni a temperaturas levemente superiores a ella, aunque sea con estufa. Se produce un fenómeno de secado aparente por evaporación del solvente de la tinta. Este secado aparente al tacto puede utilizarse para superponer colores de la misma serie uno sobre el otro antes de la polimerización total.



AINOS LTDA. INSUMOS GRAFICOS


















AV. MATTA 489
*MESA CENTRAL.: 222 2201
FAX: 635 4782
SANTIAGO

Polimerización: la polimerización es la parte mas importante en la manipulación de la tinta y exige un control riguroso de las variables temperatura-tiempo y, eventualmente, presión.

Es importante recalcar una vez más que debe efectuarse un ensayo o control del efecto de la temperatura sobre la calidad de la tela a estampar a fin de no encontrarse con efectos inesperados o indeseados. Una vez efectuada la impresión sobre la tela es necesario polimerizarla, lo que se logra única y exclusivamente por la **aplicación de calor** sobre el impreso. En el caso que se opte por la alternativa de acabado brillante, es necesario que la maquina de transfer tenga los elementos adecuados para variar los parámetros temperatura-tiempo-presión. Como se dijo anteriormente, **la impresión se protegerá con el papel siliconado (que traspasara su brillo al impreso) y con una presión de 2 a 3 kg/cm2 se mantendrá a una temperatura d 160° a 190°, durante 30 a 90 segundos, según sea la calidad de la tela.**

Como norma general, se habrá logrado una buena polimerización, una vez fría la prenda, el papel siliconado se desprenda solo. La variante estufa u horno de secado, exige que la prenda soporte, como promedio, alrededor de 5 min. A 170°.

Debido a la gran variedad de telas, se recomienda efectuar ensayos prácticos (o de control) sobre la tela o tejido antes de iniciar la producción final.

	Blanco A/C		Amarillo Limón
	Amarillo Medio		Amarillo Oro
	Azul Cyan (Tric.)		Azul Permanente
	Azul Proceso		Azul Prusia
	Azul Reflejo		Azul Ultramar
	Naranja		Negro
	Rojo Bermellón		Rojo Carmín
	Magenta Mixing		Verde Permanente
	Violeta		

Nota: todas las recomendaciones expresadas en esta carta técnica, dadas de buena fe, son producto de nuestros conocimientos, experiencias y ensayos efectuados. Dado las muy diversas aplicaciones y sustratos en donde aplicar los productos ésta no constituye ni genera garantía de ningún tipo sobre el uso de los mismos. Por esto, el serigrafista SIEMPRE debe hacer pruebas antes de empezar la producción, ya que debido a la gran variedad de sustratos, puede producirse incompatibilidad de la tinta con éstos.

Por favor, en estos casos, consultar a nuestro departamento técnico.

PRECAUCIONES: USESE EN AMBIENTES VENTILADOS. LA INHALACION FRECUENTE Y PROGRESIVA DE ESTE PRODUCTO GENERA DAÑOS IRREPARABLES A LA SALUD.

MINISTERIO DE SALUD