

Texiplast No-Bleeding Grey

Codice 165866

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro plastisol per la stampa tessile. Grigio barriera per tessuti in poliestere.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Per capi confezionati o pretagliati.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	<ul style="list-style-type: none"> • Poliestere • Misto poliestere • I supporti possono essere colorati
Fili/cm	<ul style="list-style-type: none"> • Max: 43 Fili/cm (110 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"> • 140/150°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

- Elevato potere antimigrazione
- Rapido asciugamento intermedio
- Buona stampabilità
- Sovrastampabile con gli inchiostri **Texiplast 7000**



ECO
PASSPORT

PREPARAZIONE

Inchiostro pronto all'uso.
Prima di procedere con l'utilizzo, omogeneizzare il prodotto e verificarne l'uniformità.

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.

L'inchiostro è utilizzato come fondo per ridurre l'influenza del supporto in poliestere. È possibile sovrastampare, dopo un asciugamento intermedio, con **Texiplast 7000**.

POLIMERIZZAZIONE

La polimerizzazione deve essere eseguita a 140/150°C per 3/2 minuti.

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

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 No Bleeding Grey** è esente 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.