

AQUA Binder PG

Codice 167077

DESCRIZIONE PRODOTTO

Legante a base acqua, trasparente, per la stampa tessile di polveri e glitter.

CAMPI DI UTILIZZO

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

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	- Cotone 100% - Cotone misto fibre sintetiche - Supporti elastici I supporti possono essere bianchi o colorati
Fili/cm	In funzione della finezza delle polveri e dei glitter
Emulsione	Zero-In Astra Zero-In Universal Plus
Racla	Profilo quadrato Durezza 60-65 Shore
Polimerizzazione	150-160°C per 3 minuti
Diluente	Eventualmente, max 3% AQUA Thinner
Addensante	Eventualmente, max 1-2% Texilac Addensante 346 New
Ritardante	Eventualmente, max 3% AQUA Thinner
Fissatore	Eventualmente, 2% Ecotex Fix 50
Pulizia	Acqua o Screenclean ST
Stoccaggio	- Lontano dai raggi solari diretti - A temperatura fra 15°C e 35°C
Confezioni	1, 5 e 30 kg
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Mano morbida
- Buona stabilità nel telaio
- Buona stampabilità
- Elevata trasparenza
- Esente da PVC
- Esente da Ftalati
- Basso contenuto di Formaldeide
- Esente da metalli pesanti
- Esente da APEO

PREPARAZIONE

Miscelare **AQUA Binder PG** con pigmento metallico in percentuale variabile, in relazione all'effetto voluto.

Preparare solo la quantità necessaria per l'uso immediato. Durata della miscela: 4 – 6 ore.

Miscelare il legante trasparente con glitter fino a un massimo del 30%, in relazione dell'effetto voluto. La miscela è stabile nel tempo.

Omogeneizzare bene prima dell'uso.

APPLICAZIONE

Utilizzando la pasta da stampa con i glitter o le polveri metalliche, il quadro deve essere scelto in funzione della loro dimensione.



POLIMERIZZAZIONE

La polimerizzazione deve essere eseguita a 150°C - 160°C per 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.

Effetti metallici più brillanti si ottengono mediante il seguente processo:

- Asciugamento in forno: 100°C per 3 minuti
- Polimerizzazione: 150°C -160°C per 3 minuti

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.
- Gli inchiostri non resistono al lavaggio a secco e al candeggio.
- Telai, racle e contenitori usati per altre serie di inchiostri devono essere ben puliti per evitare possibili contaminazioni e garantire le specifiche di Eco-Labeling.
- Per evitare un rapido asciugamento dovuto alle condizioni ambientali:
 - o Stampare e ricoprire con un sufficiente strato di inchiostro.
 - o In caso di soste prolungate, lasciare l'incisione libera e spruzzare piccole quantità di acqua prima di ripartire con la produzione.
 - o Nebulizzare piccole quantità di acqua per compensare la perdita di umidità.
- Dopo lunghe tirature, con frequente uso di cappe IR, la rimozione dell'inchiostro da alcune gelatine può risultare un po' più difficoltosa. Eventualmente, impiegare **Screenclean ST** per una pulizia ottimale del telaio.

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

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.