

Texilac Discharge White

Codice 167464

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro bi-componente a base acqua di colore bianco per la stampa tessile in corrosione.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile in corrosione. Per capi confezionati o pre-tagliati.

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	Cotone 100% I supporti devono essere tinti con coloranti corrodibili
Fili/cm	Max. 55 Fili/cm (140 Th/inch)
Emulsione	Quadrex Zero-In Astra Zero-In Universal Plus
Racla	Profilo quadrato Durezza 60 - 65 Shore
Polimerizzazione	150°C -160°C per 3 minuti
Diluente	Eventualmente, max 2% acqua
Corrodente	5% Texilac Corrodente PM
Pigmenti	Texilac Coloranti (max 5%) Ecotex P Pigmenti (max 5%) Entrambi devono essere selezionati
Addensante	Eventualmente, max 1% di Texilac Addensante 346 New
Ritardante	Eventualmente, max 3% Texilac Ritardante o Urea
Pulizia	Acqua o Screenclean ST
Stoccaggio	- Lontano dai raggi solari diretti - A temperatura fra 15-35°C
Confezione	Vedi tabella gamma prodotti
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Elevata coprenza su fondo scuro
- Mano estremamente morbida
- Elevato grado di bianco
- Buona stampabilità bagnato su bagnato

PREPARAZIONE

Inchiostro bi-componente. *Texilac Discharge White* deve essere miscelato con il 5% di **Texilac Corrodente PM**. Il pot-life della miscela è di circa 8 ore. Tale durata può variare in funzione delle condizioni ambientali di stampa: temperature e umidità elevate possono ridurla.

È possibile pigmentare *Texilac Discharge White* con il max.5% di **Ecotex P Pigmenti** o **Texilac Coloranti** selezionati per la stampa in corrosione (vedi cartella specifica) per ottenere tinte pastello. Si consiglia di preparare prima la miscela colore (*Texilac Discharge White* + **Ecotex P Pigmenti** o **Texilac Coloranti**) e, al momento della stampa, aggiungere il 5% di **Texilac Corrodente PM**, sotto agitazione per meglio omogeneizzare la pasta.

APPLICAZIONE

Verificare sempre che il tessuto sia stato tinto con coloranti corrodibili. Si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto e la pressione della racla, in funzione del disegno.

POLIMERIZZAZIONE

Il tessuto stampato, ancora bagnato, deve essere polimerizzato in forno a 160°C per 3 minuti. Altri procedimenti quali pressa a caldo o polimerizzazione su capo asciutto, richiedono aggiunta di 5% di urea e non consentono particolari brillanzze dei toni.

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.
- Si consiglia di aggiungere piccole quantità di pasta da stampa nel quadro. Tali aggiunte permettono di mantenere l'inchiostro fresco, ovviando alle possibili variazioni di tono da inizio a fine ciclo di stampa.
- Si consiglia il lavaggio dopo la stampa per eliminare eventuali residui di *Texilac Corrodente PMe* odori sgradevoli.
- Le stampe, polimerizzate nelle condizioni applicative indicate, hanno buone solidità al lavaggio domestico (40°C, ciclo delicato).
- Lo "sbiancamento" delle stampe dopo lavaggio è facilmente riconducibile al fenomeno della fibrillazione (legato al tipo di tessuto) piuttosto che a scarse solidità al lavaggio del prodotto stampato. Verificare l'idoneità del tessuto e l'inclinazione della racla per un ottimale deposito del film di inchiostro.
- In caso di condizioni ambientali di elevata umidità e calore, si consiglia di porre la massima attenzione nell'impilamento dei capi stampati dopo polimerizzazione per evitare problemi di replica.

MACCHINARI

Idoneo per impiego su macchine automatiche, semi-automatiche e manuali.

GAMMA PRODOTTI

Codice	Texilac	Confezione
167464	DISCHARGE WHITE	5 e 30 kg
167465	CORRODENTE PM	1 e 5 kg

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.