

Texiplast Suede PF

Codice 167852

DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro plastisol rigonfiante per la stampa tessile.

CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Per capi confezionati o pre-tagliati

PROCESSO APPLICATIVO

Supporti	- Cotone 100% - Cotone misto fibre sintetiche - I supporti possono essere bianchi o colorati
Fili/cm	Max: 34 Fili/cm (90 Th/inch)
Emulsione	Zero-In Astra Zero-In Universal Plus Zero-In Speedcure (effetto rigonfiato alto spessore)
Racila	Profilo quadrato Durezza 60-65 Shore
Polimerizzazione	150°C – 160°C per 3 minuti
Diluente	Max 5% Texiplast Additivo 554 NF (viscodepressante)
Addensante	Eventualmente, max 0,5% di Texiplast Addensante
Colori	Max 30% di Texiplast 7000 MS o Texiplast 7000 OP
Pulizia	Screenclean ST
Stoccaggio	- Lontano dai raggi solari diretti - A temperatura fra 15-35°C
Confezione	5 kg
Scheda di sicurezza	Disponibile su richiesta

CARATTERISTICHE GENERALI

- Idoneo per l'ottenimento di effetti rigonfiati
- Ottima coprenza
- Mano morbida e vellutata
- Discreta elasticità
- Esente da ftalati

PREPARAZIONE

Texiplast Suede PF è una base neutra rigonfiante miscelabile con tutti gli inchiostri della serie **Texiplast 7000 MS** o **Texiplast 7000 OP** nella percentuale massima del 30%). L'eventuale aggiunta di **Texiplast Additivo 554 NF** diminuisce la viscosità dell'inchiostro.

APPLICAZIONE

Per la migliore coprenza dei colori, durante la fase di stampa, si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto e la pressione della racila, 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 racila, dalla pressione e dalla velocità di stampa.

Texiplast Suede PF, dopo miscelazione con gli inchiostri della serie **Texiplast 7000 MS** o **Texiplast 7000 OP**, può essere utilizzato per stampe sia piane sia a rilievo: maggiore è la quantità di inchiostro depositato, più evidente sarà l'effetto rigonfiato.

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.

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.

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.