

Sublínea: Pastas de Estampación
Producto: Estender –Tela no tejida–
Ref: 5495

Características

- Producto base agua elaborado con resinas acrílicas y aditivos especiales.
- Pasta de apariencia blanca que resalta la intensidad del color sobre las telas no tejidas de fondo claro y medio tono, con buena definición.

Instrucciones de Uso

- Puede rendirse hasta un 10% con Estender Textil Agua Ref. 5404.
- Se entona hasta un 3% con las dispersiones pigmentarias Tintuprint serie 56 en tonos planos, y hasta un 12% en tonos fluorescentes
- Puede utilizarse Aditivo Humectante Retardante Ref. 754 en una proporción del 1 al 2% cuando se note resecamiento de la tinta.

Aplicaciones

- Apto para trabajar por screen mediante el sistema de estampación manual, en máquinas automáticas y semiautomáticas.
- Apto para aplicación húmedo sobre húmedo hasta 4 colores, es decir, sin tener que presecar entre color y color.
- Para estampación de telas no tejidas de polipropileno.
- Para mayor solidez, se recomienda presecar las prendas antes de termofijar.
- Puede curarse con el Catalizador Textil Eco – Curado al Ambiente – Ref. 54108 o con el Catalizador Textil Eco – Curado a Baja Temperatura – Ref. 54109.

Emulsionado

- Para el grabado de las mallas, se recomienda usar emulsiones fotopolímeras sensibilizadas con diazo del tipo Chromaline Cptex Ref. 757.

Ecología

Estos productos no contienen sustancias restringidas por encima de los límites establecidos en la norma ECO PASSPORT by OEKO-TEX STANDARD 100 (de. 04/2016).

La información técnica y sugerencia para uso hechos aquí, está basada en la experiencia e investigación de nuestro departamento técnico y son a nuestro entender enteramente confiables; esto NO significa que la compañía se responsabiliza por la forma de usar el producto. Los usuarios deberán hacer sus propias pruebas para determinar el comportamiento.

Parámetros



Base Textil

Telas no tejidas de polipropileno.



Malla Impresión

Deben ser de poliéster de 43 a 55 hilos/cm



Raseros

Se recomiendan los de poliuretano rectangular de 60 – 65 grados shore de dureza.



Curado

90°C de 1 ½ a 2 minutos

-Por Catalizador Textil Eco al 2%.



Limpieza

Las mallas y los implementos utilizados se limpian con agua corriente.



Seguridad Manejo

Revisar MSDS

Versión 2
Diciembre 2017