

SCHEDA TECNICA – PLAST ECOWHITE E

INCHIOSTRO SERIGRAFICO PLASTISOL BIANCO, ESENTE DA FTALATI

CARATTERISTICHE

Aspetto	Pasta color bianco
Stabilità e stoccaggio	Conservare nei contenitori originali chiusi a temperature comprese fra 6°C e 40°C. Temperature inferiori o superiori possono modificare la viscosità del prodotto

PROPRIETA' E APPLICAZIONE

PLAST ECOWHITE E è stato studiato per la stampa di fondini coprenti con mano morbida ed elastica.

La particolare formulazione di questo prodotto consente di ottenere un grado di bianco estremamente elevato, che lo rende adatto anche per la stampa come bianco finale.

Le stampe ottenute presentano una superficie estremamente liscia, ciò farà risaltare al meglio i colori successivi in sovrastampa.

Si consiglia di stampare il prodotto tal quale, in quanto eventuali tagli o fluidificazioni potrebbero compromettere rapidità di asciugamento e coprenza.

Per l'eventuale fluidificazione del prodotto si consiglia di utilizzare il nostro LUBRILAC PLAST, nella misura del 5% max che garantisce di mantenere la completa assenza di ftalati e la rapidità di asciugamento sotto cappa flash.

Per il lavaggio degli strumenti da lavoro utilizzare i normali solventi impiegati per lavare gli inchiostri plastisol, come il nostro Solvente WARIOWASH.

Fissazione: In forno per termofusione a 160° per 3 min.

Queste informazioni corrispondono alle nostre attuali conoscenze tecniche: la loro pubblicazione non comporta alcuna responsabilità da parte nostra

SCHEMA TECNICA – PLAST BIANCO AG

INCHIOSTRO SERIGRAFICO PLASTISOL BIANCO, ESENTE DA FTALATI

CARATTERISTICHE

Aspetto	Pasta color bianco
Stabilità e stoccaggio	Conservare nei contenitori originali chiusi a temperature comprese fra 6°C e 40°C. Temperature inferiori o superiori possono modificare la viscosità del prodotto

PROPRIETA' E APPLICAZIONE

PLAST BIANCO AG è stato studiato per la stampa di fondini coprenti con mano morbida ed elastica. Le stampe ottenute risultano molto coprenti e con una superficie estremamente liscia, ciò farà risaltare al meglio i colori successivi in sovrastampa.

Il prodotto è adatto anche per la stampa come bianco finale.

Le caratteristiche principali del PLAST BIANCO AG sono la rapidità di asciugamento sotto le lampade flash, e l'ottima stampabilità, che permette all'utilizzatore di lavorare anche con quadri ad alto numero di fili (90-120 fili/cm).

La particolare formulazione del PLAST BIANCO AG garantisce una elevata velocità di stampa, che consente di lavorare a temperature non troppo elevate, evitando la sollecitazione del substrato tessile e garantendo inoltre un notevole risparmio energetico.

Si consiglia di stampare il prodotto tal quale, in quanto eventuali tagli o fluidificazioni potrebbero compromettere rapidità di asciugamento e coprenza.

Per il lavaggio degli strumenti da lavoro utilizzare i normali solventi impiegati per lavare gli inchiostri plastisol, come il nostro THINNER.

Fissazione: In forno per termofusione a 160° per 3 min.

Queste informazioni corrispondono alle nostre attuali conoscenze tecniche: la loro pubblicazione non comporta alcuna responsabilità da parte nostra

SCHEMA TECNICA – PLAST BIANCO LF

INCHIOSTRO SERIGRAFICO PLASTISOL BIANCO “BASSA FUSIONE”, ESENTE DA FTALATI

CARATTERISTICHE

Aspetto	Pasta color bianco
Stabilità e stoccaggio	Conservare nei contenitori originali chiusi a temperature comprese fra 6°C e 40°C. Temperature inferiori o superiori possono modificare la viscosità del prodotto

PROPRIETA' E APPLICAZIONE

PLAST BIANCO LF è stato studiato per la stampa di fondini coprenti con mano morbida ed elastica. Le stampe ottenute risultano molto coprenti e con una superficie estremamente liscia, ciò farà risaltare al meglio i colori successivi in sovrastampa. Il prodotto è adatto anche per la stampa come bianco finale.

Le caratteristiche principali del PLAST BIANCO LF sono la rapidità di asciugamento sotto le lampade flash, e l'ottima stampabilità, che permette all'utilizzatore di lavorare anche con quadri ad alto numero di fili (90-120).

PLAST BIANCO LF è stato formulato principalmente per la stampa di quei supporti che non possono essere polimerizzati alle classiche temperature richieste dagli inchiostri plastisol (160°C) quali polipropilene, alcuni tipi di TNT e maglie trattate con prodotti sublimatici (tessuti tecnici sportivi), o tessuti che a temperature elevate presentano problemi di variazione di colore o restringimento.

La particolare formulazione del prodotto permette di effettuare la polimerizzazione a 130°C, mantenendo così inalterate le caratteristiche del substrato tessile, ed evitando le “migrazioni” (quest'ultimo caso in funzione delle caratteristiche e colore del supporto sublimatico).

Si consiglia di stampare il prodotto tal quale, in quanto eventuali tagli o fluidificazioni potrebbero compromettere rapidità di asciugamento e coprenza.

Per il lavaggio degli strumenti da lavoro utilizzare i normali solventi impiegati per lavare gli inchiostri plastisol, come il nostro THINNER.

Fissazione: In forno per termofusione a 130° per 3 min.

Queste informazioni corrispondono alle nostre attuali conoscenze tecniche: la loro pubblicazione non comporta alcuna responsabilità da parte nostra

SCHEDA TECNICA – PLAST WHITE FLASH E

INCHIOSTRO SERIGRAFICO PLASTISOL BIANCO, ESENTE DA FTALATI

CARATTERISTICHE

Aspetto	Pasta color bianco
Stabilità e stoccaggio	Conservare nei contenitori originali chiusi a temperature comprese fra 6°C e 40°C. Temperature inferiori o superiori possono modificare la viscosità del prodotto

PROPRIETA' E APPLICAZIONE

PLAST WHITE FLASH E è stato studiato per la stampa di fondini coprenti con mano morbida ed elastica.

Prodotto particolarmente studiato per l'utilizzo in stampe con asciugature intermedie tramite lampade flash; data la sua particolare formulazione il prodotto è estremamente rapido all'asciugatura ed evita di rinvenire sotto i flash successivi.

La particolare formulazione di questo prodotto consente inoltre di ottenere un grado di bianco estremamente elevato, che lo rende adatto anche per la stampa come bianco finale.

Le stampe ottenute presentano una superficie estremamente liscia, ciò farà risaltare al meglio i colori successivi in sovrastampa.

Si consiglia di stampare il prodotto tal quale, in quanto eventuali tagli o fluidificazioni potrebbero compromettere rapidità di asciugamento e coprenza.

Per l'eventuale fluidificazione del prodotto si consiglia di utilizzare il nostro LUBRILAC PLAST, nella misura del 5% max che garantisce di mantenere la completa assenza di ftalati e la rapidità di asciugamento sotto cappa flash.

Per il lavaggio degli strumenti da lavoro utilizzare i normali solventi impiegati per lavare gli inchiostri plastisol , come il nostro Solvente WARIOWASH.

Fissazione: In forno per termofusione a 160° per 3 min.

Queste informazioni corrispondono alle nostre attuali conoscenze tecniche: la loro pubblicazione non comporta alcuna responsabilità da parte nostra