

**Sublínea: Pastas de Estampación**

**Producto: Base Printes**

**Ref: 54302**

## Características

- Producto base agua elaborado con resinas acrílicas y aditivos especiales.
- Pasta incolora para pigmentar, de tacto suave.
- Buena definición en el estampado por tener la capacidad de pasar por mallas cerradas sin obstruirse.

## Instrucciones de Uso

- Se entona hasta un 3% con las dispersiones pigmentarias Tintuprint Serie 56 en tonos planos, y hasta un 12% en tonos fluorescentes.
- Producto listo para aplicar, no requiere la adición de otros componentes.
- Para una mayor solidez, se recomienda presecar las prendas antes de termofijar.

## 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.
- En tejidos de algodón y algodón/poliéster de tonos claros y medios.
- 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 de Algodón y mezclas con poliéster.



### Malla Impresión

Deben ser de poliéster de 67 a 120 hilos/cm



### Raseros

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



### Curado

- 160 – 175°C de 1 a 2 minutos.

-Planchado: 140°C por 15 segundos a 40 psi.



### Limpieza

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



### Seguridad Manejo

Revisar MSDS

Versión 4  
Junio de 2018