



TINPES
Mejoramiento Continuo

Ficha Técnica

Serigrafía
Textil
Agua

Sublínea: Pastas de Estampación

Producto: Cracking Blanco Ref: 54167

Cracking Transparente Ref: 54164

Características

- Productos base agua elaborados con polímeros acrílicos y aditivos especiales
- Producen un efecto particular de acabado denso y seco, con un craquelamiento característico cuando el tejido se abre.

Instrucciones de Uso

- La Ref. 54167 puede pigmentarse hasta un 3% con las dispersiones pigmentarias Tintuprint serie 56 para obtener tonos pastel.
- La Ref. 54164 puede pigmentarse hasta un 3% con las dispersiones pigmentarias Tintuprint serie 56 en tonos planos y hasta un 12% en tonos fluorescentes
- Producto listo para aplicarse. Puede diluirse con agua a un máximo del 5%.
- Debe agitarse bien para homogenizar antes de usarse.

Aplicaciones

- Una vez aplicado, se preseca, se cura y luego se estira la tela para obtener el efecto craquelado.
- Cualquier taponamiento del tejido por excesiva temperatura se evita con la adición del Aditivo Humectante Retardante para Pastas Base Agua Tinpes Ref. 754 en una proporción del 2%.

Emulsionado

- Para el grabado de las mallas, se recomienda usar emulsiones fotopolímeras sensibilizadas con diazo del tipo Chromaline Cptex Ref. 757 o emulsiones sensibilizadas con bicromato o diazo como la textil azul Ref. 760 o Violeta Dual Ref. 763

Ecología

Estos productos no contienen sustancias restringidas por encima de los límites establecidos en la norma EKO 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

Tejidos de algodón y mezclas con poliéster



Malla Impresión

Mallas de poliéster de 33 a 43 hilos/cm



Raseros

Poliuretano rectangular de 65° Shore



Curado

160 – 180°C de 1 ½ a 2 minutos



Limpieza

Los implementos usados en la estampación se lavan con agua corriente.



Seguridad Manejo

Revisar MSDS.

Versión 3
Mayo de 2018