

Ficha técnica
SILICONA A Y B

1. CARACTERISTICAS

Pastas de estampación a base de polímeros de silicona, aplicable por serigrafía, para la preparación estampados antideslizantes sobre calcetines; sistema de dos componentes.

2. ESPECIFICACIONES

ESTRUCTURA QUÍMICA:	Polímeros de silicona de curado por adición.
ASPECTO:	Pastas transparentes, de alta viscosidad.
VISCOSIDAD:	60.000 – 80.000 mPas, Brookfield RVT 20/7.
DUREZA SHORE A:	35

3. PROPIEDADES

La SILICONA es un sistema de pastas serigráficas transparentes de 2 componentes, el componente A y el componente B, y si se desea puede ser coloreado con pigmentos en la totalidad requerida.

Los estampados obtenidos con la SILICONA son muy suaves y elásticos, y tienen un tacto muy agradable.

La SILICONA se procesa fácilmente con los procesos usuales de serigrafía. Con el producto se obtienen efectos de estampado muy elásticos y con buena recuperación, de colores brillantes y con buenas solidez, especialmente sobre sustratos textiles elásticos. Aplicando moldes espesurados es posible obtener antideslizantes muy suaves y muy estables con excelente función antideslizante. En función del sustrato, los estampados con Silicona tienen una excelente estabilidad al lavado acuoso y en seco.

4. APLICACIÓN

FÓRMULA GUÍA:

50 PARTES SILICONA A
50 PARTES SILICONA B

La SILICONA contiene el catalizador de platino necesario para el curado.

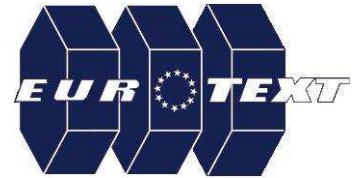
Los dos componentes de la SILICONA A Y B se mezclan en relación del peso 1 : 1 con espátula o mezclador de modo homogéneo bajo agitación.

La vida útil del producto comienza con la mezcla de los mismos. A una temperatura de 35 °C la mezcla es procesable durante aprox. 5 horas. Temperaturas más reducidas prolongan el tiempo de procesamiento correspondiente.

Las pastas de silicona se pueden imprimir en los procesos serigráficos con moldes de malla entre 15 y 48 T/S.

La SILICONA es muy apropiado para la obtención de efectos de estampado tridimensionales aplicando los moldes espesurados adecuados.

Para la obtención de efectos espesurados en varios colores, la capa anteriormente estampado puede secarse mediante secado intermedio infrarrojo. Es importante que la primera capa no se seque completamente porque esto impediría la adherencia de la capa intermedia. La capa se considera suficientemente seca si se siente todavía “pegajosa”.



PROCESO DE ESTAMPACIÓN

La SILICONA es aplicable en todos los procesos serigráficos usuales. Tejido de malla monofilamento de poliéster entre 15 – 48 S/T, en función del diseño y de la calidad.

VIDA DE LA MEZCLA

La pasta de estampación mezclada con el catalizador se debe procesar en 5 horas. La vida útil se refiere a una temperatura de 35 °C. Temperaturas ambientales elevadas aceleran la reacción, temperaturas más bajas retardan el endurecimiento.

SECADO / CURADO

El sistema SILICONA A con la SILICONA B es autoreticulante. La temperatura de curado estándar es de 130 – 150 °C, 3 – 2 min.

RECOMENDACIÓN DE APLICACIÓN

Se recomienda comprobar siempre mediante ensayos previos la aptitud de la pasta de estampación para los sustratos que se van a utilizar.

NOTAS ESPECIALES / FALLOS DE ENDURECIMIENTO (INHIBICIÓN)

Hay ciertas sustancias que pueden perjudicar en el comportamiento de curado de la silicona por adición o impedirlo completamente. Los típicos síntomas para ello son superficies pegajosas de la silicona hacia las zonas de contacto.

Las sustancias siguientes se consideran especialmente críticas:

- Sustancias nitrogenadas (aminas, poliuretanos, resinas epoxi).
- Sustancias sulfurosas (polisulfones, caucho natural y caucho de síntesis (EPDM).
- Compuestos órgano metálicos (compuestos orgánicos de estaño, vulcanizado y endurecedor de siliconas de curado por condensación).

En caso de duda se recomienda hacer pruebas de compatibilidad.

5. ALMACENAJE Y DURACION

Si se almacenan adecuadamente en el envase original cerrado a una temperatura entre +5 °C y + 30°C. Los productos se mantienen estables durante aprox 1 año . Deben ser protegidos de las influencias de heladas o excesivo calor. Después de abrir los envases, deben ser cerrados correctamente.

La información contenida en este documento corresponde a nuestros actuales conocimientos técnicos, ofrecidos de buena fe, aunque SIN GARANTÍA. Se deben realizar ensayos previos para verificar que el producto se adecue a sus necesidades antes de su uso industrial.

Fecha actualización: 01.05.13

www.sociedadeuropatextil.com

SOCIEDAD EUROPEA TEXTIL 2000,S.L. - Ronda Narciso Monturiol , 33 - 08349 CABRERA DE MAR (BARCELONA) - T.+34.937591404, FAX.+34.937591500 - e-mail : info@sociedadeuropatextil.com