



Ficha técnica
TEXPLAST BC SF

Tinta serigráfica sistema plastisol exenta de ftalatos adecuada para impresión sobre textil y preparación de transfers. La característica de esta gama es que la temperatura de curado es inferior a la convencional. No se recomienda usar para trabajos antimigración ya que aunque inicialmente no se vea esta migración del tejido en unos días puede producirse, para evitar la migración del tejido se recomienda hacer una base con una o dos pasadas de TEXPLAST ANTIMIGRACION y después estampar la gama TEXPLAST SF.

1. APLICACIONES

Las tintas TEXPLAST SF son adecuadas para aplicar sobre diferentes tipos de tejidos: algodón Algodón-poliéster y diferentes tipos de fibras sintéticas por el sistema directo húmedo-húmedo, aunque también son adecuados para la fabricación de transfer, etc.

2. CARACTERISTICAS

Buena opacidad.
Tacto suave.
Buena resistencia al lavado.
No secan al aire, no obturando la pantalla.
Gran estabilidad en pantalla.
Buena elasticidad

3. ESPECIFICACIONES

Aspecto:	Pasta espesa.
Viscosidad Brookfield (RVDVE)	350.000-1.500.000
Sp.7 25°C.2,5 rpm	

4.SISTEMAS DE APLICACIÓN

Los plastisoles TEXPLAST BC SF, no presentan un elevado grado de viscosidad, se presentan listos al uso, no es necesario diluirlos. En caso necesario, se pueden diluir con TEXPLAST DIL-UN SF. Cuando se requiere una máxima opacidad sobre fondos oscuros recomendamos efectuar las impresiones con mallas monofilamento 43. Cuando se requiera un tacto más suave y en dibujos más perfilados, se recomiendan pantallas monofilamento del 70-90. Para limpieza de los moldes es necesario disolvente.

5.SECADO Y GELIDIFICACIÓN

El tiempo recomendado para los secadores intermedios es de 5-10 seg. dependiendo de la temperatura que el flash nos pueda proporcionar. Las tintas TEXPLAST BC SF se gelificarán (curarán) formando una película totalmente seca y plastificada con la aplicación de temperatura. La gelificación se produce a 130-140°C. El tiempo recomendado es de 3 minutos pero depende de la cantidad de tinta depositada. Se recomienda probar el tiempo necesario de curado dependiendo del túnel de secado. A mayor tiempo de curado el plastisol habrá gelificado mejor y su brillo será mayor.

