



Rua Luiz Vaz de Camões, 177 : cep 07210 007 : Cumbica : Guarulhos / SP : tel. 55 (11) 2171 8000 : fax 55 (11) 2171 8030 : www.genesisintintas.com.br

## BOLETIM TÉCNICO

Produto: **TINTA PLASTISOL FREE HD**

Código do produto: **P64**

Linha: **PLASTISOL**

Data: 07/08/24

### CARACTERÍSTICAS

Tinta plastisol derivada de resina PVC e plastificantes isento dos ftalatos, isenta de solventes, água ou outros produtos que volatilizam. Produto com aproximadamente 99,50% de partes não voláteis.

### INDICAÇÕES

Para impressão serigráfica sobre tecidos de algodão ou sintéticos.

Para tecidos com acabamento de silicone ou teflon, consulte nosso departamento técnico.

### PROPRIEDADES

Tinta acabamento fosco, mas pode ser usado outros tipos de plastisol por cima para dar brilho e/ou efeitos diferenciados, ou até por baixo. Alto poder de fixação e resistência alta a lavagem.

### UTILIZAÇÃO

Produto ideal para realização de efeitos em "RELEVO PERFEITOS" em ALTA DEFINIÇÃO (HD) e alta performance no "recorte" do Silk. Ou seja, tinta plastisol ideal para fazer detalhes finos e delicados com leveza com altura.

### PREPARAÇÃO

- Da tinta: Fornecido pronto para uso em forma de Clear (incolor) para pigmentação ou já pigmentado pronto para uso. Caso necessite diluição, utilizar Amaciante para Plastisol free P6592.
- Da matriz: Poliéster de 43-77 fios/cm conforme o tecido, cobertura, visualização, toque e maciez.
- Gravação da matriz: Recomendamos usar imagens vetorizadas para um fotolito perfeito, e principalmente o uso de emulsão de alta qualidade e performance, como: Serifoto Diazo SR E5103 ou E5104) para detalhes mais finos e menos relevo. Serifoto One WR (E5301 ou E5302) para maior relevo. Limpeza da matriz: Solvente Sintético A6090.

### APLICAÇÃO

Utilizar rodo de poliuretano de dureza alta, canto vivo e ângulo de 45°. Normalmente cobre-se a matriz com o produto e é feita apenas uma impressão. A base da mesa ou das impressoras deve ser dura e lisa. O tecido deve ser fixado à mesa com Tinta Adesivo de Tack E5050.

### SECAGEM/ FUSÃO

Não seca à temperatura ambiente. Para secagem superficial utilizar flash cure ou outra fonte de calor. Para polimerização ou fusão utilizar estufa a temperatura de 165°C-170°C por 3 a 4 minutos. É de extrema importância fazer secagem superficial com uma fonte de calor logo após a impressão para evitar migração (sombra), por ser um produto de alto teor de óleos.

### IMPORTANTE

Ao estampar artigos muito finos, tomar cuidado de não deixar o Plastisol passar para a mesa se esta for revestida de vinil, pois este produto se funde com o Plastisol, principalmente se for usado flash-cure.