



Genesis



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: **PLASTISOL MACHINE BRANCO**
PLASTISOL MACHINE MIX
PLASTISOL MACHINE CLEAR

Código do produto: **P.45218**
P.45219
P.45220

Linha: PLASTISOL MACHINE

Data: 25/01/10

CARACTERÍSTICAS

Tinta Plastisol derivada de resina PVC e plastificantes. Isenta de solventes, água ou outros produtos que volatilizam. Produto com aproximadamente 99,50% de partes não voláteis. Proporciona ótima definição na impressão, possui boa consistência, facilitando muito durante impressões, estável, não seca à temperatura ambiente, evitando entupimento da matriz. Não é necessária a limpeza da matriz em horas paradas. Pode ser aplicado úmido sobre úmido ou com secagens intermediárias entre as cores.

INDICAÇÕES

Para impressão serigráfica sobre tecidos de algodão, sintéticos ou mistos para serem aplicados em máquinas automáticas tipos carrossel. Para tecidos com acabamento de silicone ou teflon, consulte nosso departamento técnico.

PROPRIEDADES

Tinta de acabamento fosco de ótimo poder de coloração, filme de toque super macio e flexível. Possuem ótima solidez à luz, lavagem e alta intensidade nas cores.

UTILIZAÇÃO

Produto ideal para impressão em mesas de carrossel automáticas, mesas com flash-cure ou impressoras rotativas.

PREPARAÇÃO

- Da tinta: Fornecida em forma clear para pigmentação ou já pigmentado pronto para uso. Caso necessite diluição, utilizar Amaciante para Plastisol P.4592.
- Da matriz: Poliéster monofilamento 63-120 fios/cm conforme o tecido, visualização, toque e maciez. Para quadricromia, 100-120 fios/cm.

APLICAÇÃO

Utilizar rodo de poliuretano de dureza alta, canto vivo e ângulo de 45°. Normalmente cobre-se a matriz com o produto com apenas uma impressão. A base da mesa ou das impressoras deve ser dura e lisa. O tecido deve ser fixado à mesa com Adesivo de Tack E.5050.

SECAGEM/ FUSÃO

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