

**BOLETIM TÉCNICO**Produto: **PLASTISOL STAMP PUFF**Código do produto: **P.4599**

Linha: PLASTISOL

Data: 20/01/10

CARACTERÍSTICAS

Tinta Plastisol derivada de Resina PVC e plastificantes, isentos 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, sintéticos ou mistos. 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: Fornecido em forma clear para pigmentação. Caso necessite de diluição, utilizar Amaciante para Plastisol P.4592. Utilizar Plastisol Stamp Incolor P.4500 para corte, caso necessite de relevo mais baixo ou mais flexibilidade.
- Da matriz: Poliéster de 32-55 fios conforme o tecido, visualização, toque de maciez e relevo.
- Gravação da matriz: Serifoto Emulsão Fotográfica Resist Água E.5002 ou E.5003.
- Limpeza da matriz: Solvente Sintético A.6090 ou Lava Quadro RP. 099.

APLICAÇÃO

Utilizar rodo de poliuretano de dureza alta, canto vivo, 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 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 a temperatura de 165°C-170° por 3 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.

OPÇÕES DE ACABAMENTO

Acabamento com brilho: Após a secagem superficial, efetuar a polimerização ou fusão na prensa térmica utilizando sobre a impressão papel envernizado ou papel siliconizado à temperatura de 180°C por 10 a 12 segundos.

Acabamento acetinado: Após a secagem superficial, efetuar a polimerização ou fusão na prensa térmica utilizando sobre a impressão Papel Transfer Soft, à temperatura de 180°C por 10 a 12 segundos.

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.