

Produto: **RELEVOPLAST**
Linha: PLASTISOL

Código do produto: **RP**
Data: 20/01/10

CARACTERÍSTICAS

Tintas Plastisol para impressão sobre tecidos em geral, que expande com o calor obtendo alto relevo plastificado. Indicado para impressão em bonés, roupas profissionais e malhas. Utilizada na decoração de confecções em geral, artigos publicitários, etc.

SUBSTRATOS

Todo e qualquer tecido natural ou sintético que resista à temperatura de polimerização.

PREPARAÇÃO

A tinta é fornecida pronta para uso, em alta viscosidade. Caso necessário, diluir com Amaciante para Plastisol P.4092 até 5%. Todas as cores são miscíveis entre si.

IMPRESSÃO/ MATRIZ

Em nylon ou poliéster de 12-32 fios. Usar Serifoto Emulsão Fotográfica Alto Relevo E.5001. Aplicar de modo a formar camada na face externa do quadro, de 0,5 a 1,0 mm. Para lavar a matriz usar Solvente Sintético A.6090 ou Lava Quadro RP. 099 com água.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

- Mesa dura: usar rodo de dureza alta (75-80 shores) com corte afiado e ângulo de 45° na impressão. A matriz deve ser recoberta de tinta em várias passadas, permitindo o preenchimento total do desenho, sem tocar no tecido. A impressão propriamente dita deve ser efetuada em uma única operação, com pressão forte e velocidade lenta.
- Mesa macia: usar rodo de dureza médio-alta (65-75 shores) com corte levemente arredondado. A impressão deverá ser repetida várias vezes, permitindo passagem da tinta para o tecido em grande quantidade. Nos dois métodos o tecido deverá estar fixado à mesa com Adesivo de Tack E.5050.

SECAGEM

A tinta não seca ao ar em temperatura ambiente. No caso de impressão de várias cores, deverá ser feita uma pré-cura intermediária entre as aplicações em estufa a 100°C por 3 a 5 minutos, ou com flash cure entre as impressões.

POLIMERIZAÇÃO

Levar à estufa a 160°C-170°C por 2 a 3 minutos.

CURA/ EXPANSÃO

A tinta somente estará polimerizada se houver expansão, ou seja, apresentar toque macio, resistência ao alongamento e resistência à abrasão. Não apresentando tais características, deverá ser levada novamente à estufa para completar a expansão. 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. Não recomendamos lavagem industrial, pois poderá afetar a ancoragem do produto.