



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

BOLETIM TÉCNICO

Produto: **TINTA SERIPUR**
Linha: Base Solvente

Código do produto: **SP**
Data: 12/06/23

CARACTERÍSTICAS

Tinta serigráfica à base de resinas de polímeros flexíveis e solventes de alto poder de adesão e resistência à abrasão.

INDICAÇÕES

Para impressão serigráfica sobre os mais diversos substratos, tais como: couro, PU, courvin, tywek, nylon, PVC de alta flexibilidade, lycra, cetim, bucle, poliéster prismático e todos os derivados de PVC. Devido à boa formação de filme e sua boa flexibilidade, tinta indicada para fabricação de transfer para tecidos em geral, couro, PVC, tactel e outros.

Produto muito recomendado para indústrias de confecionam Bolas, calçados, chinelos EVA/Borracha, etc.

PROPRIEDADES

Esta linha tem como principal propriedade características em alto poder de adesão (fixação no substrato), resistência a abrasão, flexibilidade alta e resistência a imtemperis.

PREPARAÇÃO

- Do substrato: O substrato deve estar isento de impurezas, gorduras ou desmoldantes. No caso de impressão sobre tecidos de nylon, recomendamos testes para verificação de aderência da tinta devido aos mais diversos tipos de acabamentos existentes.
- Da tinta: A tinta deve ser agitada antes do uso e diluída de acordo com a necessidade, utilizando Solvente Seripur SP.0790 ou Retardador Seripur SP.0795 em clima quente e seco. Todas as cores são miscíveis entre si.
- Da matriz: Em nylon ou poliéster de 77-120 fios/cm², utilizando Serifoto Emulsão Fotográfica Resist Solvente.

MÉTODO DE APLICAÇÃO

Indispensável imprimir com a matriz fora de contato com o substrato com rodos de dureza médio-alta (70-85 shores), corte vivo, ângulo de 45°, velocidade média e pressão forte. O substrato deve estar fixado à mesa de impressão por meio de vácuo ou Adesivo de Tack E5050, utilizar mesa dura e lisa para impressão.

SECAGEM

Tinta de secagem ao ar ambiente, livre do toque em 5 minutos, manuseio em 1 hora e secagem total em 24 horas, podendo ser acelerado com calor, estufa ou ar quente não ultrapassando 80°C.

Muitos substrato de PVC tem poder de migração de plastificantes, evite aquecer substrato a temperatura acima de 80 °C para evitar problemas de blocagem.