

TINTAS NORTE BY MANOR

DISTRIBUIDORA
MANOR

FICHA TECNICA

PRODUCTO:	DM WHITE ULTRA	CLAVE:	DMP-102
-----------	-----------------------	--------	----------------

PROPIEDADES Y CARACTERISTICAS.



Tinta blanca plastisol lista para aplicación sobre textil directa, ya sea para equipos manuales o pulpos automáticos.

Diseñada para fondos claros y oscuros que requiere de calor para su curado (secado). De muy buena adherencia a telas de algodón 100% o que tenga algunas otras composiciones, siempre y cuando las condiciones del taller y previas pruebas internas del taller.

Diseñada también para poliéster-algodón en combinaciones de 70/30, 80/20 con previas pruebas. Puede utilizarse como fondeo, con ayuda de un flash o pre secador posteriormente estampado de colores arriba del blanco.

ACONDICIONAMIENTO.

Es una tinta que no contiene solventes y no debe de rebajarse con ninguno.

Para limpiar las mallas se puede utilizar el limpiador ecológico. Cuando se requiera bajar un poco la viscosidad de la tinta se puede utilizar de 1 a 3 % del auxiliar *DM DILUYENTE PLASTISOL (DMA-005)* una aplicación en exceso trae un problema de curado y de manchado.

Nota: NO se recomienda acondicionar con mayor porcentaje al indicado, porque trae como consecuencia problemas de secado y al poder cubriente del producto.



SECADO.



Se puede imprimir mojado sobre mojado y al final se cura el impreso, pero para un acabado con calidad, el flash o pre secador influye de manera positiva entre cada color o en diferente posición de cada estación de impresión y así evitar repinte.

- ⚡ El flash o pre secador influye de manera positiva entre cada color o en diferente posición de cada estación de impresión.
- ⚡ En horno se debe de tener una temperatura de entre 180 -200 °C con una carrera de banda de 1 minuto.
- ⚡ En plancha se recomienda de 180-200 °C, 2-4 libras de presión y con un tiempo de entre 15 a 30 segundos, lo ideal es utilizar tiempos cortos de curado y planchar hasta 2 veces para que la tinta estampada no quede pegada arriba donde está colocado el teflón de la plancha.

Los rangos de curado variaran según el tipo y acabado de tela, así como el espesor de la tinta aplicada. Un mal control en el curado de tinta se verá detectado en la tela, al hacer una prueba al frote sobre la impresión o en el lavado de la misma.

El producto no contiene sustancias que, a la concentración específica, se consideren peligrosas a la salud. La NOM-018-stps 2015 no considera peligrosa esta sustancia química. Recomendamos realizar sus propias pruebas con este producto utilizando sus actuales métodos de producción. No se extiende ninguna garantía expresa o implícita en cuanto al uso de este producto sin importar que su uso este o no de acuerdo con nuestras instrucciones o recomendaciones.



VARIABLES PARA MEJORES RESULTADOS.

+ Marco.

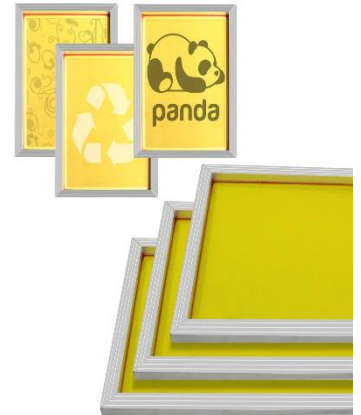
De madera, de aluminio o Newman cuando se requiera un alto nivel de registro e impresión. La elongación de la malla produce un fuera de registro y encharcamiento de tinta al imprimir. Una buena tensión de malla eleva por mucho la calidad del impreso.

+ Malla.

De polyester de un solo filamento, la buena selección del hilo garantiza mejores resultados, ejemplo: Selección de color o medios tonos 120 hilos positivos de 60 a 62 dpi, 90 hilos positivos de 50 o 45 dpi; plastas o imagen grande malla a utilizar de 77, 72, 62 o 55 hilos; diamantina, shimmer, o glitter malla de 24, 15, 12, 10 o 8 hilos dependiendo el calibre de partícula.

+ Fuera de contacto.

Es un excelente recurso que nos permite tener un mejor recorte y definición de tinta plastisol, en base agua no aplica.



PRESENTACIÓN

- + Cubeta de 25 Kg, 5 kg y envase 1kg

RECOMENDACIONES

- + Mezclar antes de usarse
- + Existen variables durante el manejo y uso de nuestros productos en el proceso de impresión, esta hoja de características no exime al cliente de realizar sus propios controles de calidad y ensayos previos.
- + Debido a los diferentes factores que imperan en los talleres y diferentes tipos de tela, es muy importante que el cliente realice todas las pruebas necesarias de anclaje, resistencia al frote y al lavado del substrato a imprimir antes de hacer la producción, por lo tanto, esta ficha técnica no exime al cliente de hacer sus propias pruebas de impresión.

