



TECNOLOGIA EN TINTAS SERIGRAFICAS

REPUBLICA 1857/61  
MONTEVIDEO - URUGUAY  
TELEFAX: (5982) 924 55 33 - 924 51 00  
C.P. 11800  
e-mail [advance@dcd.com.uy](mailto:advance@dcd.com.uy)  
<http://www.tintasadvance.com.uy>

## TEXTIL CORROSION

**TIPO DE TINTA:** Tinta textil base agua, con polvo corrosión para prendas de algodón o mixtos teñidos con colorantes corroibles, en lanas, en tejidos de dudosa procedencia o mezclas es recomendado hacer un ensayo de lavado posterior a la corrosión o adicionar 1 a 2 % de Poxipor. Para verificar si el tejido es corroible colocar una gota de hipoclorito de sodio puro y verificar la decoloración.

**Preparación:** Textil corrosión INCOLORA + 4 % pigmento textil + 6 % Polvo corrosión  
Textil corrosión BLANCO + 6 % Polvo corrosión  
Textil corrosión COLOR + 6 % Polvo corrosión  
Textil corrosión FLUORESCENTE + 6 % Polvo corrosión

**VIDA UTIL DE LA MEZCLA :** Depende del color , en general se puede utilizar dentro de las primeras 24 a 36 hs, luego de este período la pasta pierde su poder corrosivo y se descompone.

**DILUCION :** Agua Corriente

**RETARDADOR :** Retardador textil 150

**IMPRESION:** Recomendamos la impresión con malla desde 45 hilos hasta máximo de 90 hilos , recuerde que la intensidad de color que se desarrollará también depende del depósito de tinta aplicado, y de la capacidad del tejido en decolorarse se puede aplicar SIN SECADO intermedio húmedo sobre húmedo en máquinas manuales o automáticas.

### BLANCO Corrosión

Recomendamos impresión en 45 hilos a 60 hilos , cuando se necesita incrementar la blancura, aplicar el producto con secado intermedio , si necesita aún mas blancura adicionar entre 5 % a 10 % de Textil Super Cobertura.

### INCOLORO Corrosión

Recomendamos impresión en 45 hilos a 60 hilos , cuando se necesita incrementar la blancura, aplicar el producto con secado intermedio. (no adicionar mas polvo a la preparación)

**CURADO:**En horno ensayar entre 160°/ 170° entre 3 a 4 minutos.

En plancha ensayar entre entre 15 a 40 segundos a temperatura entre 160°/ 170°.

“Cuando se cambia la partida de prendas o colores , verificar los resultados antes de continuar la producción, ya que la decoloración de los tejidos en general son diferentes”

**LIMPIEZA DE MALLAS:** Agua , en caso de persistir manchas utilizar WIPESCREEN.