



TECNOLOGIA EN TINTAS SERIGRAFICAS

## TINTA PLASTISOL COBERTURA

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>

**TIPO DE TINTA:** Tinta de plastificada terminaci n de tacto suave y de gran poder cubritivo en todos los colores de la linea, para impresi n de tejidos oscuros sin necesidad de aplicar blanco de fondo. Para tejidos claros y para obtener un mayor rendimiento es necesario la mezcla con Base Color o Base Calcoplástica. Esta tinta en combinaci n con sus bases reductoras es apta para imprimir por transferencia.

**SUSTRATOS:** Este tipo de tintas puede ser aplicada sobre todo tipo de tejidos sobre el cual el mismo soporte la temperatura de cura de la tinta que dependiendo de la malla de aplicaci n y cantidad de repiques oscila entre 100° a 160° de 30 segundos a 1 minuto.

**CARACTERISTICAS:** Alta viscosidad, excelente rendimiento por kilo. Por su formulaci n la tinta no seca en pantalla y puede ser utilizada en mallas entre 35 hilos a 120 hilos sin tapar la pantalla, la terminaci n (tacto) de la tinta sobre el tejido depender de la malla seleccionada para realizar el servicio, cantidad de pasadas etc.

### CURA DE LA TINTA (Aplicaci n directa)

En general y dependiendo de la capa aplicada oscila entre 100° a 160° de 30 segundos a 1 minuto.

En general el m todo de verificaci n del curado consiste en estirar la impresi n, si esta se cuartea y no vuelve a su posici n original, la tinta este posiblemente por debajo de la temperatura de cura. Otra verificaci n puede ser realizada intentando rasgar la impresi n o frotarlo fuertemente con una tela blanca spera. En los dos casos el estampado deber permanecer inalterado.

### PRE - CURA DE LA TINTA (Para posterior transferencia)

Para la confecci n de transfer es necesario pre-curar las tintas a una temperatura entre 80° a 95°, pueden ser adicionados polvos adhesivos en la tinta, (ultimo color) para su mejor anclaje sobre el tejido.

Con esta t cnica pueden ser confeccionados una amplia variedad de transfers con diferentes caracter sticas, para tejidos claros, oscuros , transfers de alta resistencia etc.

Para la preparaci n de Transfer cubritivos recomendamos la adici n de un 20 % de Base transparente a la tinta para lograr una mejor adhesi n sobre el tejido a la hora de la transferencia.

**IMPORTANTE:** Si la temperatura del pre-curado es excesiva, posiblemente la tinta no tenga el anclaje a la hora de la transferencia con plancha, en este caso recomendamos, para no perder el trabajo ya realizado confeccionar lo que nosotros denominamos **TRANSFER SECO:**

Secar todo el transfer a una temperatura de 110° y aplicar una sobre-impresi n con Base Transparente (malla 45 hilos) y luego espolvorear el polvo adhesivo (poliamida o PLATAMID) sobre el impreso y secar a una temperatura nuevamente de 110° y quedar listo para su transferencia. Tambi n puede ser adicionado a la Base Transparente el polvo adhesivo en un porcentaje de 10 % , a 15 % pero su posterior transferencia posterior depender de las mallas utilizadas a la hora de la confecci n del transfer.

### IMPRESION DIRECTA EN TEJIDOS OSCUROS

Para este tipo de tejidos las mallas recomendado utilizar mallas 24 hilos, 55 hilos o 90 hilos, en malla 90 hilos puede ser necesario aplicar con repique. Si el poder cubritivo lo permite adicionar a la tinta Base Color para obtener una tinta mas econ mica de mayor rendimiento. Para la aplicaci n de Blanco deber utilizarse mallas entre 25 hilos a 55 hilos para lograr una excelente opacidad..

En la confecci n de los originales mantenga una peque a reserva cuando son muchos colores y evite aplicar tinta sobre tinta, pues esto le dar una terminaci n final mas suave.

### IMPRESION DIRECTA EN TEJIDOS CLAROS O BLANCOS

Inicialmente para obtener una tinta de bajo precio es necesario adicionar a la tinta las Base Color o Base Calcoplástica, para obtener as los mejores rendimientos y econom a de la tinta . Para este tipo de tejidos pueden ser utilizadas las siguientes mallas 77 hilos ,90 hilos,100 H , 120 H a medida que la mallas se cierran la terminaci n del estampado es mas suave, pero va disminuyendo su cobertura.

### OBTENCION DE UNA TINTA ECONOMICA UTILIZANDO BASE COLOR

Puede ser adicionado hasta 4 o 5 partes de Base Color a 1 parte de TINTA plastisol cobertura y igualmente mantendr un muy buen nivel de cobertura sobre tejidos blancos, con las mallas antes recomendadas. De todas maneras es necesario realizar ensayos de acuerdo a la malla a ser utilizada.

Esta mezcla ademas de ser econ micamente ventajosa, la tinta no pierde ninguna de sus caracter sticas t cnicas de anclaje, viscosidad nicamente esta bajar el alto poder de cobertura de la tinta Calcopl stica a un nivel normal de cobertura para tejidos claros.

### OBTENCION DE IMPRESIONES MAS SUAVES UTILIZANDO BASE CALCOPLASTICA.

Esta base es utilizada para ajustar las tonalidades en el caso de las tintas de cromia, y Tinta plastisol cobertura en tejidos claros, sin perder viscosidad. En general esta base es utilizada para lograr un mejor anclaje en sustratos de dif cil adhesi n y brinda al estampado una mano mas suave que utilizando BASE COLOR.

En general se prepara adicionado 1 parte de Tinta plastisol cobertura a 3 o 4 PARTES DE BASE CALCOPLASTICA, depende de la malla utilizada para realizar el servicio. A diferencia de la Base COLOR esta si disminuye considerablemente la cobertura de la tinta.

### BASE MATE PARA IMPRESIONES 3 D

La preparaci n depende un poco de la malla seleccionada, pero en general 80 % DE BASE MATE 20 % TINTA CALCOPLASTICA CUBRITIVA, si no obtiene el corte deseado aumente la proporci n de base mate hasta lograr el corte deseado.

### REDUCIENDO LA VISCOSIDAD DE LA TINTA

Recomendamos el REDUCTOR 115, pero no recomendamos utilizar mas de un 10 % , pues el exceso de este producto puede generar problemas de cura en la tinta. Cuando es utilizado este reductor recomendamos curar la tinta inmediatamente despu s del estampado pues este reductor puede comenzar a ser absorbido independientemente de la tinta dejando una aureola transparente en el impreso. Antes de adicionar este reductor recuerde que esta tinta tiene una viscosidad tixotr pica que varia en los primeros estampados.

### IMPRIENDO TEJIDOS DE DIFICIL ANCLAJE (NYLON)

Para tejidos de Nylon recomendamos utilizar entre un 10 % a 15 % de PLATI-BOND, el cual le dar las mas altas propiedades de adhesi n en este tipo de tejidos. M xima adhesi n luego de 72 horas. Con un 10 % la vida til de la tinta es de aproximadamente 12 horas. Con un 15 % la vida til de la tinta es de aproximadamente 8 horas.

**IMPORTANTE:** Debido a la gran variedad de materiales recomendamos Siempre realizar ensayos antes de iniciar la producci n.

### EMULSIONES

Recomendamos utilizar emulsiones de doble cura tipo FOTOPLAST SDF FOTOPLAST TDF.

### LIMPIEZA

DILUYENTES DE LIMPIEZA "A" o "B"

### RECOMENDACIONES FINALES

Debido a las diversas aplicaciones de esta tinta recomendamos a los usuarios, en caso de alguna duda sobre el proceso de impresi n o de preparaci n de la tinta contactar a nuestro departamento t cnico, a trav s de [advance@dcd.com.uy](mailto:advance@dcd.com.uy) que estaremos gustosos de asistirlo.

Toda la informaci n que consta en este bolet n son el resultado de estudios detallados y representa lo mejor de nuestros conocimientos, pero no constituyen una garant a, la variedad de material utilizado como las condiciones de operaci n y producci n puede afectar la calidad de este producto, es de responsabilidad del usuario, determinar si el producto cumple como se espera durante la impresi n, vida til de la impresi n, post-impresi n y embarque para el uso final. Toda asociaci n con el uso de este producto es limitado al valor del mismo, por lo cual recomendamos siempre realizar ensayos previos al inicio de la producci n.