

PLASTISOL MAXIME

El plastisol Maxime se aconseja para la impresión directa e indirecta secando a 145°C/150°C, muy adecuado para prendas delicadas donde los otros plastisoles secan a demasiada temperatura (160°), imprimir también en algodón, poliéster, mezclas y nylon.

CARACTERISTAS

Composición: La serie MAXIME no contiene **FTALATOS** y tampoco **METALES PESADOS**, no están fabricados con **PIGMENTOS AZOICOS** cumpliendo con la normativa **EN 71-3**

Aparencia: Aspecto mantecoso

Tacto: Mate suave

Colores: Hay diferentes colores estándar que bajo formulación de programa se consiguen tonos Pantone

Cubrición con tejido de 64 hilos/cm: 25m² kg.

Resistencia al lavado: Excelente a 40°C, 50°C y 70°C

Planchado: Por la parte trasera de la prenda

Caducidad: Mínimo dos años en envase cerrado y temperatura entre 15/20°C

USO

TELA:

Tela 36 h/cm para imprimir adhesivos líquidos (impresión transfer) y como capa inferior de bajo sangrado.

Tela 64 h/cm impresión de capas blancas de bajo sangrado.

Tela de 43 h/cm a 90 h/cm para serigrafías colores y blancos de refuerzo.

Tela de 90 a 100 hilos para serigrafiar tonos CMYK

SERIGRAFIA:

Manual, semi-automática, automática.

Regletas de triple dureza (60/90/60) Angulo 45 – 60°C

DILUYENTES PLASTIFICANTES PARA PLASTISOL:

- DP-100 acelera el secado y suaviza el tacto
- DP-200 reduce la viscosidad de la tinta Maxime y retrasa el secado
- DP-500/GEL este aditivo se ha formulado para espesar la tinta cuando se necesita para incrementar la capa de tinta o para obtener efectos especiales
Se añade el 0.5 al 1.5%

ADITIVO TEXTIL PARA AUMENTAR ADHESION:

- TAC-100 se puede incrementar la adhesión en superficies tratados añadiendo 1%

LIMPIEZA:

- Solventes aromáticos

IMPRESIÓN DIRECTA

PRE-SECADO RAPIDO seca en 5 segundos

No es necesario dar tiempo a la prenda después del pre-secado

La eficiencia del flash de curado variara según el tipo de tablas (aluminio, madera u otros materiales), la tecnología del flash, la distancia entre el flash de secado y la prenda, el color de la tinta, la composición y el color de la prenda.

ATENCIÓN: las tintas blancas precisan un mayor tiempo y potenciar flash para evitar un secado débil. Realizar muestras previas.

IMPRESIÓN MOJADO SOBRE MOJADO: esta técnica se utiliza cuando las tablas están calientes

POLIMERIZACION: 2/3 minutos a 145/150°C secando por IR

Los parámetros de curado pueden variar según el túnel y su salida de frío, el espesor de la impresión, el color de la impresión y el color/ composición de la prenda.

Los parámetros de curado deben ser testados según los programas de lavado delicados a las prendas textiles.

IMPRESIÓN EN TRANSFER

SUPERFICIES: papel o poliéster mate

Para evacuar la humedad antes de la impresión las superficies deben ser pre-secadas en túnel Después se aconseja guardar en lugar seco para evitar que la humedad penetre en el transportador mientras imprime .

La serie MAXIME puede ser usada en transfer, usando polvo o adhesivo imprimible.

IMPORTANTE : la tinta debe secar completamente antes del calentamiento bajo la plancha. Realizar pruebas previas.

EFFECTOS ESPECIALES

ALTA DENSIDAD: Para garantizar una capa impresa gruesa y flexible a la tinta MAXIME se le puede añadir un 30% de base elástica y para conseguir un buen curado se puede añadir un 5% de endurecedor XD150.

El espesor del film se consigue gracias al espesor del film de fotopolímero de 400u o bien hecho mediante muchas capas de emulsión

SE FABRICA TAMBIÉN:

- **COLORES CUATRICOMIA**
- **PLATA Y ORO**
- **TINTAS PUFF**
- **COLORES FLUOR**