

# RAY COLOR S. A. DE C. V.



## HOJA TÉCNICA

### PRODUCTO

### BASE ALTA DENSIDAD (TINTA PLASTISOL)

#### DESCRIPCIÓN

La Base Alta Densidad ha sido especialmente formulada para impresiones de Alto Relieve dejando una textura suave.

#### Parámetros para Estampar

<b>Substrato</b>	100% algodón, mezcla Algodón -poliéster
<b>Malla</b>	24-55 h/cm. (60-140 h/in)
<b>Tensión (Newtons)</b>	M. 24 = 30 – 33 N M. 55 = 29 – 31 N
<b>Fuera de contacto</b>	1 / 16 in.
<b>Esténcil Emulsión Endurecedor</b>	Unifilm 3D Reticulanta RC-5
<b>Tipo de Hule Para rasero</b>	75 dureza Triple Dureza (60/90/60)
<b>Forma del Hule</b>	Afilada
<b>Angulo del rasero</b>	Variable, depende de lo requerido
<b>Velocidad del rasero</b>	Media
<b>Gel (Temp.)</b>	120° C (240° F)
<b>Curado (Temp.)</b>	160° C-177° C(320 -350° F)
<b>Precaución</b>	Modificaciones excesivas reducirán la resistencia a la migración y puede causar problemas de curado.
<b>Diluyente</b>	3 % máx. ( por peso)
<b>Almacenaje</b>	18-312° C(65-90°F) Evitar los rayos directos del sol.
<b>Limpieza</b>	Screen Wash P

#### CARACTERÍSTICAS

- Base alta densidad de textura suave.
- Excelente elasticidad y adhesión a la fibra.
- Recomendado para substratos claros y oscuros.
- Puede ser utilizada como una tinta de alta densidad o de impresión plana.

#### PREPARACION DE LA TINTA

- Base Alta Densidad 900 grs.
- Pigmentos PM 100 grs.
- 1000 grs.

#### PREPARACIÓN DE LA PANTALLA

- Recomendamos utilizar una malla 31 h/cm. (86 h/in) a una tensión de 25 Newton.
- Desengrase la tela.
- Utilice emulsión 3D para dar el realce
- Exponer la pantalla a una cámara de luz UV(en algunas cámaras el tiempo de exposición es de 2 a 3 veces más del tiempo normal, dependiendo del voltaje)
- Remojar la imagen despacio, mantener sumergida en agua, hasta lograr abrir la emulsión.
- Asegúrese de que la pantalla este totalmente seca.

#### RECOMENDACIONES ESPECIALES

- Añadir Pigmentos Mixing para crear colores comunes. La adición no debe exceder del 10%.
- Realice una prueba de migración en cada tela a imprimir.
- Realice pruebas de Temperatura de curado y elongación antes de la producción. El fracaso en el curado y la elongación puede tener como resultado pobre resistencia al lavado, durabilidad inaceptable y mayor probabilidad de migración en colores. Es decir si al estirar la prenda la tinta se quiebra, esto ocurre por que la misma no fue curada en su interior.
- Mezclar perfectamente antes de usar.
- No lavar en seco, no usar blanqueador o planchar el área impresa.

Cualquier aclaración sobre el producto favor de comunicarse a Ray Color S.A. de C.V. (MÉXICO) (52)-57182701, 56333346, 55383461, 55624469), (595)-9218280, (33)-36132868.

**NOTA IMPORTANTE:** La información contenida en este folleto representa lo mejor de nuestros conocimientos. Por favor realice sus pruebas antes de utilizar los productos, ya que el mal uso de los mismos no es nuestra responsabilidad. Para cualquier duda o aclaración favor de contactarnos.