SP WET ON WET PLASTISOL NF / NH0501

Plastisoles / *Plastisols*

1. DESCRIPCIÓN

El **SP WET ON WET PLASTISOL NF NH0501 SUMIPRINT®** es una tinta plastisol de alto desempeño, especialmente desarrollada para procesos de estampación textil en modalidad húmedo sobre húmedo (wet-on-wet). Su formulación permite una reducción significativa en el uso de presecadores intermedios, optimizando el consumo energético y mejorando la eficiencia productiva en procesos continuos. Ideal para producción en máquinas automáticas de alto rendimiento.

Este producto fue especialmente diseñado para cumplir los requerimientos de OEKO-TEX® Standard 100 (II), CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act) y California Assembly 1108 en los siguientes parámetros:

- *Phthalates (DEHP-DOP, DnOP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DIBP)*
- *Metales Pesados (Plomo (Pb), Cadmio (Cd), Cromo (Cr), Mercurio (Hg), Arsénico (As), Antimonio (Sb), Cobre (Cu), Cobalto (Co), Níquel (Ni))*

2. PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Optimización del proceso productivo (mayor rendimiento en unidades/hora).
- Reducción de costos operativos (energía, tiempos de proceso).
- Tacto suave
- Buena solidez

3. APLICACIÓN

- Pigmentar con PC-Plas Sumix del color deseado.
- Seleccionar el número de mallas entre 78-120 hilos/cm
- Verificar la tensión > 18 N/cm.
- Dureza del rasero recomendada: 70–80 Shore.
- Ajustar ángulo del rasero <15°.

Configuración de la Maquina:

- Para iniciar el proceso de estampación, la temperatura de los platos debe estar entre 70–80°C, manteniéndose constante durante toda la producción.

- La base blanca recomendada para procesos wet-on-wet es es **NB0321 SP PLUS WHITE NF**

- De acuerdo con el diseño, se deben distribuir los colores estratégicamente. Posterior a la aplicación de la base blanca, se recomienda imprimir el color con mayor área del diseño, con el fin de aprovechar el calor residual generado por la unidad de flash.

- Durante la producción, mantener la temperatura entre 70–80°C. Utilizar los flashes intermedios necesarios según el diseño para conservar el nivel térmico adecuado en las mesas.

- Ajustar gradualmente los parámetros del proceso hasta lograr el equilibrio entre: definición, transferencia y ausencia de acumulación de tinta.

4. RECOMENDACIONES

4.1 Antes de ejecutar cualquier producción hacer pruebas para verificar la idoneidad y ajuste de todas las variables de la estampación.

4.2 Utilizar la tinta sin adicionar ningún aditivo para un óptimo desempeño sin alterar sus propiedades.

4.3 Monitorear durante la producción la definición, transferencia, limpieza de malla.

4.4 En caso de presentar ensuciamiento entre colores, debe revisar el depósito de la tinta, la tensión de las mallas, la velocidad y revisar el fuera de contacto. Se recomienda aumentar la presión > 18 N/cm, reducir depósito de la tinta e incrementar velocidad de impresión.

4.5 En caso de presentar acumulación de tinta bajo el marco, debe revisar el numero de la seda que sea > 78 h/cm , ajustar el angulo del rasero y controlar las temperaturas de las tablas

4.6 Cuando la tinta empiece a gelificarse en la malla debe revisar la temperatura de las tablas (Mesas demasiado calientes) o exposición prologada de los presecadores (ajustar distancia/ intensidad del flash y tiempo)

4.7 Puede presentarse alteraciones en la viscosidad del producto, asociadas a las diferencias en viscosidad de los concentrados de pigmento. En estos casos, puede ser necesario adicionar una pequeña cantidad de Adelgazador Eko PA **SUMIPRINT®** para ajustar la viscosidad de la mezcla.

5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Malla/Seda: 78-120(hilos/cm) 228- 305 (hilos/pulg.)
Sustrato: Tejidos de algodón, mezclas algodón- poliéster. Otros sustratos con fibras de alto rizado para el anclaje del plastisol, previa verificación.
Rasero (Shore-Dureza): 70-80 Shore
Curado Presecado: 80-90°C Termofijación Banda: (180°C/360°F)/ 40-60 seg. Termofijación presión:(180°C/360°F)/ 15-20 seg
Emulsión Recomendada: Fotopol PG100
Pigmentación Pigmentar con PC-Plas hasta un 10%

6. PRESERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Mantener cerrado el envase para prevenir alteración o contaminación del producto. Para conservar almacenar en lugar fresco (inferior a 35°C), apartado de fuentes de calor directa o indirecta.

La estabilidad del producto en el envase original es de 18 meses contados a partir de la fecha de fabricación indicado en el código del Lote: AA/MM/Consecutivo. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

7. NOTA SOBRE CONTENIDO QUIMICO

Con base en nuestras formulaciones es posible declarar que nuestros productos no contienen intencionalmente ftalatos ni metales pesados listados en la mayoría de normas internacionales tales como la CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act), la Californa Assembly Bill 1108 y Oekotex Estándar 100.

Debido a todas las variables que intervienen para la producción de los estampados, Sumiprint Química y Color S.A.S no garantiza el contenido químico como tal, el usuario es responsable de realizar sus propios testeos y comprobar los contenidos químicos exigidos antes de cualquier producción y asegurar el cumplimiento de los diferentes requisitos.

Sumiprint Química y Color S.A.S y sus distribuidores, no asumen responsabilidad sobre los daños ocasionados por presencia de químicos referenciados en las normas y restricciones internacionales.

Durante la producción en serie, se debe tener especial cuidado con las herramientas o envases con las que el

producto entre en contacto para evitar trazas de sustancias contaminantes.

8. IMPORTANTE

La información técnica de esta ficha y/o la de nuestros asesores técnicos y representantes solo se brinda a título de orientación y no constituye garantía directa o indirecta. El usuario de este producto debe determinar por su propia cuenta la conformidad del mismo para las condiciones de proceso y uso final.

Para mayor información contáctenos a través de www.sumiprint.com o serviciocliente@sumiprint.com.