GOLD SILIFLEX INK / SFX1302

Silicona

1. DESCRIPCIÓN

GOLD SILIFLEX INK SUMIPRINT® SFX1302 es una tinta textil de dos componentes, a base de silicona, que brinda un intenso tono metalizado Dorado, sus propiedades le permiten un óptimo desempeño en telas de bajos gramajes, alta elongación y durabilidad en el proceso de lavado, proporcionando estampados flexibles y muy suaves.
A diferencia de otros tipos de tintas, las tintas **SILIFLEX INK SUMIPRINT®** se pueden planchar sin volver a fundir la película de tinta.
Excelente estabilidad en altas producciones ejecutadas en máquinas automáticas.

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

- Excelente acabado metalizado.
- Extraordinaria elongación, con capacidad de recuperar su forma original.
- Resistencia a altas temperaturas, no se funde al planchado.
- Control medio de la migración
- Excelente cubrimiento.
- Tacto muy suave.
- Uso en variedad de sustratos sintéticos.
- Apta para máquinas automáticas
- Excelente estampabilidad.
- Alta resistencia al lavado.
- Alto rendimiento.
- Libre de PVC.

3. APLICACIÓN

Para una aplicación adecuada debe tenerse en cuenta el tipo de sustrato.
Siempre realice una prueba previa de curado y adhesión antes de la producción.
Agregue el catalizador justo antes de la producción para maximizar la vida útil de la tinta. Solo catalice la cantidad a utilizar.

Mezclar 100 partes de **GOLD SILIFLEX INK SUMIPRINT® SFX1302** con 15 partes de **CATALYST SILIFLEX INK SUMIPRINT® SFX0201.**
Aplicar el número de capas necesarias hasta obtener un estampado plano (El número de capas varía de acuerdo al tipo de sustrato), presecar entre capa y capa y termofijar.

Para realizar la técnica transfer: Después de catalizar la silicona, estampar sobre el **TRANSFER FILM SUMIPRINT®** 1 capa de 2 o 3 pases, la última capa en húmedo rociar el **ADHESIVE POWDER SILIFLEX SFX0203 SUMIPRINT®** , curar y finalmente transferir al sustrato textil.

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 Los colores oscuros de los sustratos, como los negros, marrones y azules oscuros, pueden contener colorantes azufrados y pueden inhibir la tinta de silicona, dando como resultado una adhesión insuficiente.

4.3 Catalizar únicamente la cantidad requerida. La vida útil de la tintas después de catalizada en reposo en el envase bien cerrado es de 1 día y de 6 horas trabajando en máquinas automáticas (los tiempos pueden variar dependiendo de la temperatura ambiental).

4.4 La vida útil de la tinta catalizada está determinada principalmente por la temperatura ambiente.

Temperaturas muy altas dan como resultado una vida útil más corta.

4.5 Usar sedas abiertas que permitan el paso de las partículas metalizadas.

4.6 Almacene las tintas catalizadas no utilizadas en recipientes cerrados a temperaturas frescas entre 5°C y 7°C, puede resultar en una vida útil más larga.

4.7 Agite muy bien antes de usar, para obtener un curado homogéneo.

4.8 Para telas que presentan pillin como los sustratos 100% algodón o sus mezclas o poliéster peinados las tintas de siliconas no presentan buenos acabados, esto se puede mejorar dejando altos depósitos de tinta.

4.9 Para trabajar con la **Línea SILIFLEX INK SUMIPRINT®** se recomienda dejar muy buen depósito de tinta, para obtener este resultado haga uso de una emulsión con la cual se pueda lograr un buen espesor de película como la **PG14 Emulsión 3D SUMIPRINT®** o en su defecto una película capilar entre 100 – 200 micras.

4.10 **GOLD SILIFLEX INK SUMIPRINT® SFX1302** requiere mayor tiempo de presecado en comparativo a las tintas plastisol**.** Se recomienda antes de iniciar la producción precalentar las tablas alrededor de 60°C.

4.11 Cuando se requiera hacer un paro de máquina, área de impresión debe estar inundada con una gruesa capa de producto para evitar que la tinta se cure en la malla. Para descansos más largos: La mejor práctica es retirar la tinta de las pantallas y almacene en un envase cerrado y limpiar las pantallas con solvente.

4.12 Cuando la temperatura del ambiente sea muy alta, use ventiladores en las pantallas para mantener la tinta más fría y agregue una estación de enfriamiento después del flash según sea necesario.

4.13 La viscosidad que posee **GOLD SILIFLEX INK SUMIPRINT®** en el envase, se reduce mediante la mezcla con el catalizador. Siempre agitar y catalizar antes de usar. No se recomienda reducir la viscosidad con ningún medio.

4.14 Ajuste sus equipos y procedimientos para obtener un curado adecuado y que cumpla con sus necesidades de elongación.

4.15 Las tablas de serigrafía deben estar libres de residuos de tinta que no sean de silicona. Incluso un ligero depósito de tinta de plastisol de PVC en la paleta puede liberar el plastificante bajo calor, que inhibirá el curado de la tinta de SILIFLEX INK.

4.16 Verifique siempre que el paso de la tinta se adhiera al sustrato (tela); dado que algunos sustratos son difíciles de humectar.

4.17 Los materiales como los complejos de estaño, el azufre y las aminas interfieren con el curado, por lo que se debe evitar la contaminación por estos.

4.18 El tratamiento previo de la tela impresa con un suavizante de amino-silicona resultará en una cura incompleta.

4.19 La tinta **SILIFLEX INK SUMIPRINT®** solo deben ser mezclada con productos **SILIFLEX INK SUMIPRINT®**, de no ser así, cualquier cantidad por mínima que sea del producto que se adicione alteraría las propiedades como la elongación y el cubrimiento y probablemente no cumpliría las regulaciones internacionales.

4.20 No utilizar recipientes contaminados con otras tintas durante la manipulación y uso.

5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Malla/Seda: 43 – 78 (hilos/cm) / 110 - 200(hilos/pulg.)

Sustrato:
Lycra, 100% Poliester, otros sustratos, **previa verificación de la adherencia, solidez y el nivel de migración.**

Squeegee: 70 Shore o Dureza triple (60/90/60)

Técnica Directa.
Presecado: 90°C -120°C / 194°F-248°F : 3 a 8 segundos.
Termofijado: 160°C -170°C /320°F- 338°F: 60 a 120 segundos.

Técnica Transfer:
Curado Powder: 140°C -150°C /284°F-302°F: 60 a 120 segundos.
Transferencia: 170°C / - 338°F: 3 a 30 segundos
Presión: 40-45 Psi
Ajustar las condiciones anteriores según sus equipos de trabajo.

Emulsión Recomendada:
Fotopol PG100
Emulsion 3D PG14.

Pigmentación: No aplica

6. PRESERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Mantener cerrado el envase para prevenir alteración o contaminación del producto. Para conservar almacenar en lugar fresco (inferior a 30°C), apartado de fuentes de calor directa o indirecta.

La estabilidad del producto en el envase original es de 12 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.