SERI PUFF STR / TR0511

Plastisoles

1. DESCRIPCIÓN

El **SERI PUFF STR TR0511 SUMIPRINT®** es una tinta plastisol de alta velocidad de fusión, especialmente diseñada como base para obtener un efecto puff mediante la técnica transfer. **FTS (Fusion Transfer System) SUMIPRINT®** tiene una excelente afinidad por el **FTS PAPER**, lo que permite lograr una transferencia homogénea de la imagen sin defectos, para luego ser desarrollado por termofijacion sin presión el efecto puff.

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 efecto puff
- Transferencia homogénea
- Alta velocidad de fusión
- Excelente cubrimiento
- Buena estampabilidad
- Buena solidez

3. APLICACIÓN

3.1 Estampación.

Aplicar sobre el **FTS PAPER SUMIPRINT®** una o dos capas de dos o tres pases cada una, presecando entre capas, es posible que una tercera capa puede requerirse dependiendo del volumen del efecto que se desee.

Posteriormente, adicionar **PA26 POWDER ADHESIVE TRF SUMIPRINT®,** espolvoreado uniformemente después de la última capa en humedo, retire el exceso y luego presecar en horno.

3.2 Transferencia.

Con la tinta impresa en el papel correctamente pre secada, lleve está a la termofijadora a presión, ponga la tela lo más plana posible y ubique el diseño en la posición adecuada. Aplique una temperatura entre 140 a 150°C durante 30 - 40 segundos a presión medio alta (60-150 psi).

3.3 Desarrollo del efecto puff.

Después de transferida la imagen, lleve está a la termofijadora de banda a una temperatura entre 170-190°C durante un minuto.

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 El **PLASTISOL SERI PUFF STR TR0511 SUMIPRINT®** es una tinta de alta velocidad de fusión, por lo tanto, se debe controlar la temperatura de los presecados para evitar incrementos de viscosidad en el proceso de estampación.

4.3 Es importante verificar la solidez de la aplicación, una presión alta y un buen depósito de tinta contribuyen a mejorar la solidez.

4.4 Controle el depósito y la homogeneidad de la aplicación para lograr una transferencia sin imperfecciones.

4.5 Evite un exceso de presión en la aplicación, demasiada presión ancla mucho el plastisol sobre la tela lo que genera desarrollo del efecto puff en el respaldo de la misma.

4.6 Desprenda el papel en ligeramente tibio, si lo hace en frio esto le puede generar una mayor dificultad para desprenderlo.

4.7 Para desprender el papel coloque la aplicación en un soporte plano, tome la tela y desprenda

www.sumiprint.com

Calle 9C Sur N° 50 FF - 161 (+574)285 72 34 Fax(+574) 365 07 11 Medellin - Colombia

formando una ángulo de 180ª entre el papel y la tela.

4.8 Si se rasga el papel al desprender, caliente de nuevo la aplicación y retire está en caliente, para pequeñas áreas de papel adheridas, humedezca esta deje pasar un periodo de unos 5 minutos y frótelas con un paño húmedo para que de esta manera pueda retirar los restos de papel.

4.9 Si el diseño tiene una densidad muy alta de color y se trabaja a una resolución superior o igual a (720x720 dpi) se recomienda generar un leve secado del papel para evitar altas generación de vapores que pueden causar defectos en transferencia.

4.10 Las impresiones sobre papel **FTS PAPER** solo deben hacerse con las tintas **DIGITAL INK** y teniendo presente que como quede la impresión así quedara cuando esta se transfiera. (La transferencia no corrige temas de bandeo u otros defectos de impresión)

4.11 Una vez desarrollado el efecto puff se sugiere hacer prueba de solidez para verificar que efectivamente toda el área trasferida se fusiono con la el plastisol **SERI PUFF STR TR0511 SUMIPRINT® STR,** si esto pasa se obtiene una buena solidez sin desprendimiento de ningún detalle de el área transferida.

4.12 Garantice que el área de la sublimadora a utilizar este perfectamente lisa y con caucho duro esto, esto con el objetivo de evitar irregularidades en la transferencia.

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

4.14 La viscosidad que posee el **PLASTISOL SERI PUFF STR TR0511 SUMIPRINT®** en el envase, se reduce mediante agitación manual o mezcla mecánica suave.

5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

Malla/Seda: 43-78 (hilos/cm) 109-200 (hilos/pulg.)
Sustrato: Tejidos de algodón, mezclas algodón, previa verificación de solidez.
Rasero (Shore-Dureza) 65-70 Shore
Técnica Transfer: Curado Powder: 150°C /300°F**:** 10 a 15 segundos. Transferencia: 170°C / 338°F: 15 a 20 segundos. Presión: 40-45 Psi Ajustar las condiciones anteriores según sus equipos de trabajo. **Desarrrollo del efecto puff** Termofijadora de banda. 170°C- 190ºC / 338°F – 370°F: 40 a 60 segundos
Emulsión Recomendada Fotopol PG100, Unicomponente de bajo impacto Ambiental
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 32ºC), apartado de fuentes de calor directa o indirecta.
La estabilidad del producto en el envase original es de 24 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 metales pesados listados en la

www.sumiprint.com
Calle 9C Sur N° 50 FF - 161 (+574)285 72 34 Fax(+574) 365 07 11 Medellin - Colombia

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.