

Ecotex®

Características

La línea ECOTEX® es una serie de tintas base agua de alta opacidad y bajo impacto ambiental. No contienen solventes, metales pesados ni resinas de PVC. Están diseñadas para la estampación textil directa en prendas de color oscuras, poseen excelente poder cubriente y buena estabilidad en el estencil además de suavidad al tacto, son adecuadas también para la impresión en pulpo. Poseen buena resistencia a la luz y al lavado una vez que han sido curadas apropiadamente.

Aplicaciones

Ampliamente recomendadas para la impresión en telas 100% algodón y en bolsas de polipropileno. Cuando se deseen imprimir telas sintéticas y/o mezclas algodón-poliéster, es importante llevar a cabo pruebas previas debido a que debe considerarse que entre más fibra sintética tenga la tela, menor resistencia al lavado tendrá la impresión. Por otro lado, algunas telas tienen suavizantes o aprestos que no permiten la fijación de la tinta en ellas, reflejándose en baja solidez al lavado.

Acondicionamiento

Las tintas ECOTEX® son de consistencia suave, adecuada para trabajos directos; si se desea reducir la viscosidad utilizar el retardante S8-9020 hasta un 5% o bien si se desea tener mayor estabilidad. Para lavar el estencil, puede usarse agua o el retardante S8 9020 y/o P1-0100.

Si se requiere bajar la intensidad de los tonos usar la Base Transparente SP S1-6025 hasta un 30%. Las tintas ECOTEX® pueden mezclarse entre sí para obtener una amplia gama de tonalidades.

Impresión

Se recomienda usar mallas de tejidos de Nylon o de Poliéster de 34T a 90T. Para la elaboración del estencil deberán utilizarse emulsión dual con alto contenido de sólidos y resistente al agua como la **UDC HV** ó **CP TEX** de la marca Chromaline, obteniendo bordes más nítidos, evitando el diente de sierra de los bordes. Para evitar que la tinta se seque sobre el estencil durante el proceso de impresión, se recomienda tener siempre la malla con cama de tinta y no parar por más de 5 minutos.

Curado

El secado se puede acelerar con aire. Una vez secas deberán curarse con calor a una temperatura de 150°C durante 3 a 4 minutos dependiendo de la resistencia al calor de la prenda. Se recomienda hacer pruebas de curado sobre el material que se imprimirá antes de hacer el tiro completo de impresión. La resistencia máxima al lavado se obtiene a los 7 días de la impresión.

Notas

Son tintas **termoplásticas** por lo tanto pueden ser reblandecidas por calor. Se recomienda **no lavarlas** con agua caliente arriba de 60°C ni planchar el área impresa.

Debido a las variables en los tipos de telas, recomendamos siempre llevar a cabo pruebas previas antes de hacer el tiro completo de impresión.

Gama de Colores

Las tintas ECOTEX® han sido formuladas con pigmentos libres de metales pesados restringidos y se manejan los siguientes colores:

GAMA DE COLORES			
Negro Ecotex	S1-1011	Verde Esmeralda Ecotex	S1-5011
Cian Ecotex	S1-2011	Blanco Alta Opacidad Ecotex	S1-6011
Azul Ultra Ecotex	S1-2012	Base Ecotex	S1-6025
Escarlata Ecotex	S1-3011	Retardante SP Aquatex	S8-9020
Carmín Ecotex	S1-3012		
Amarillo Limon Ecotex	S1-4011		
Amarillo Cromo Ecotex	S1-4013		1
Naranja Ecotex	S1-4015		

Todos los colores se surten en envases de ¼, 1 ó 20 kilos, dependiendo de la demanda de los clientes.

Debido a las variables que existen durante el manejo y uso de nuestros productos en el proceso de impresión, es conveniente que el impresor lleve a cabo sus propios controles de calidad y ensayos de aplicación.

Se recomienda almacenar las tintas bajo techo y a una temperatura que no exceda los 25°C

Cualquier duda respecto al uso, aplicación y resistencia de nuestros productos favor de consultar al Departamento Técnico, e-mail: lbseri@sanchez.com.mx