

Densitex®

Características y Aplicaciones

Tintas plastisol de terminado ahulado para estampado textil. Diseñadas para obtener aspectos en 3ª dimensión, con alto realce y recorte nítido.

Excelente adherencia a cualquier tipo de tela que soporte la temperatura de curado como algodón 100%, lana, algodón-poliéster, acetato, rayón y otras. Para textiles de composición desconocida se recomienda hacer pruebas previas.

Son tintas termoplásticas que pueden ser reblandecidas por calor, por lo que no se recomiendan lavarlas con agua caliente ni planchar el área impresa.

Acondicionamiento

Estas tintas presentan un aspecto viscoso, grumoso o gelado que tan sólo al ser batidas o mezcladas, su estructura se modifica fácilmente y se vuelven fluidas.

Listas para usarse directamente sin acondicionamiento. No contienen solventes y de preferencia no deben rebajarse con ellos, ya que esto puede provocar que la tinta pierda sus propiedades disminuyendo su cuerpo y penetrando más en la tela, deformando así la imagen.

Si se requiere disminuir la viscosidad de la tinta, no excederse de un 3% del Auxiliar CALTEX (S5-6030) ó por el contrario, usar 0.2 – 0.3% de Espesante en Polvo CALTEX (P5-9001).

Para limpiar las mallas se puede utilizar el acondicionador P1-0100 ó el Limpiador Ecológico P1-0940.

Curado

Estas tintas secan con calor y deben pasar por horno para su curado a una temperatura de 160 +/- 10°C y un tiempo de 70 -120 seg. Los rangos de curado varían según el tipo de tela y el espesor de tinta la impresa.

Una forma de obtener alto relieve es realizando impresiones múltiples de tinta y precurando entre cada una de ellas; y utilizando un fuera de contacto "off-contact"; al final se deben curar completamente en un tiempo mínimo de 70 segundos a la

temperatura recomendada. No curar con presión ya que no le permitirá a la imagen tener su realce.

En una secuencia de colores planos, se recomienda imprimirlas al último para no perder su realce. La falta de curado se refleja en una mala adherencia, menor resistencia al frote y al lavado.

El terminado de las tintas a las condiciones de curado recomendadas es mate, pero puede obtenerse brillo si se da mayor tiempo de curado o se incrementa la temperatura. Se recomienda realizar pruebas previas de impresión ya que el espesor de tinta impresa y la tela influirán en estos factores.

No realizar el *test* (prueba) de estiramiento por que las tintas de alta densidad se pueden resquebrajar.

Impresión

Los mejores resultados se obtienen al utilizar estenciles preparados con películas (200, 400 ó más micras de espesor) y realizando impresiones múltiples.

El rasero debe ser de dureza mediana a dura ya sea afilado o con borde redondo que deja más tinta.

Se recomienda usar mallas de tejido monofilico de Poliéster de 24T a 43T (hilos/cm). También es posible utilizar mallas más abiertas dependiendo del diseño.

La presión y velocidad de impresión, deben ser moderadas para no aplastar la tinta y deformar la imagen.

Utilizar marcos de Aluminio o Autotensables cuando se requiera excelente calidad de impresión. La tensión recomendada es de 24 – 45 Nw/cm. Un marco de madera pierde pronto su tensión y la tinta comienza a dar problemas tapando la malla o perdiendo definición de la imagen.

Usar un fuera de contacto lo más mínimo posible.

Todos los colores DENSITEX han sido formulados con pigmentos libres de metales pesados restringidos, por lo que tienen la denominación **SP (sin plomo)**.

Gama de colores

GAMA DE COLORES			
Negro SP	S9 1011	Magenta Fluorescente SP	S9 3084
Azul Ultra SP	S9 2011	Amarillo Fluorescente SP	S9 4081
Azul Marino SP	S9 2017	Naranja Fluorescente SP	S9 4082
Rojo SP	S9 3012	Verde Fluorescente SP	S9 5082
Rojo Cálido SP	S9 3014	Violeta Fluorescente SP	S9 8082
Amarillo Canario SP	S9 4016	Blanco SP	S9 6011
Amarillo Cálido SP	S9 4018		
Mandarina SP	S9 4017	Auxiliar SP CALTEX	S5 6030
Verde Jade SP	S9-5013	Espesante Polvo CALTEX	P5 9001
		Limpiador Ecológico	P1 0940

Todos los colores se surten en envases de ¼ y 1 kg dependiendo de la demanda de los clientes.

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.

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.

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