

### PVC FREE

#### Características

- Tintas libres de PVC, ftalatos y pigmentos derivados de plomo.
- Buenas cualidades de impresión.
- Secado rápido.
- Baja pegajosidad.
- Tintas cremosas de fácil manejo
- Libre de V.O.C.'s

#### Descripción

Tintas para la impresión de textiles con terminado ahulado para impresión directa totalmente libre de PVC, ftalatos y metales pesados. Son tintas cremosas de fácil manejo y baja pegajosidad, lo que permite a los impresores utilizar todas las estaciones de impresión. Posee excelente adherencia en cualquier tipo de tela que soporte la temperatura de curado como el algodón 100%, lana, algodón-poliéster, acetato, rayón y otras. Para textiles de composición desconocida se recomienda hacer pruebas previas. Este producto puede aplicarse con una amplia gama de mallas.

Ideal para impresión directa sobre tela de colores claros.

La Línea de tintas PVC free son termoplástica y pueden ser reblandecidas por calor, por lo que se recomienda no lavar con agua caliente ni planchar en el área impresa.

#### Acondicionamiento

Listas para usarse directamente sin acondicionamiento. No contienen solventes y no deben rebajarse con ellos. Para limpiar las mallas se sugiere utilizar el acondicionador P1 0100 o el limpiador ecológico P1 0940. Para disminuir la viscosidad de la tinta recomendamos rebajarla en un 1 al 5% con el auxiliar PVC FREE S7 6030 (El exceso puede ocasionar problemas de curado). Ahora, si lo que se desea es incrementar la viscosidad sugerimos adicionar el espesante en polvo Caltex P5 9001 en una proporción del 0.2 al 0.5%

#### Impresión

Para la impresión de las tintas PVC FREE® se recomienda utilizar mallas con tejidos poliéster de 43 a 77T. Así como marcos de aluminio o marcos auto-tensables (Newman) con la idea de asegurar un buen registro. La calidad de la imagen estará en función del estencil y de la emulsión o película utilizada.

PT-TSB-01-09(00)  
ABRIL 2016

### Curado

Las tintas PVC FREE® no secan al aire, tienen excelente estabilidad en el estencil y se recomienda curarlas a una temperatura entre 160 °C-170 °C durante 1 min. si se utiliza horno. O bien, a una temperatura aprox. de 160 °C por 15 a 20 seg. si se utiliza plancha. Los rangos de curado varían según el tipo de tela y espesor de la capa impresa. La falta de curado se refleja en una pobre resistencia al frote y al lavado.

### Gama de Colores

GAMA DE COLORES			
Negro SP	S7 1011	Amarillo Cromo SP	S74013
Azul Marino SP	S7 2012	Mandarina SP	S7 4015
Azul Ultra SP	S7 2014	Verde SP	S7 5012
Rojo SP	S7 3011	Blanco SP	S7 6031
Rojo Escarlata SP	S7 3012	Base Transparente SP	S7 6025
Amarillo Limón SP	S7 4011	Auxiliar	S7 6030

### Nota

Debido a la variedad de telas que existen, recomendamos realizar todas las pruebas necesarias antes de hacer el tiro de impresión completo.

Por otro lado, es conveniente que el impresor lleve a cabo sus propios controles de calidad y ensayos de aplicación.

Se recomienda almacenar a una temperatura controlada que no supere los 25°C

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

PT-TSB-01-09(00)  
ABRIL 2016