

### Sublisan

#### Características y Aplicaciones

Las tintas Sublisan han sido formuladas para la estampación textil por sublimación (sólido-gas-sólido). Se imprimen primero sobre un papel absorbente y después se transfieren por calor y presión a la tela.

Impresiones de alta intensidad de color, brillantez, firmeza y resistencia al lavado.

Se utilizan para imprimir telas sintéticas como poliéster 100%. Con otras telas (mezcla de fibras naturales y sintéticas) es necesario hacer las pruebas previas porque la retención del color se puede ver disminuida; por lo que se recomienda hacer ensayos de resistencias.

Las tintas se imprimen sobre un papel adecuado que permita el desprendimiento fácil de los colores con un máximo de transferencia de color.

#### Acondicionamiento

Las tintas Sublisan tienen una consistencia suave, adecuada para su aplicación directa. Para evitar afectar las características de transferencia de las tintas no se recomienda rebajarlas ni acondicionarlas a excepción de que la malla se tape constantemente podrá utilizarse el Retardante SP Aquatex S8 9020 que es compatible con esta línea en proporción del 5 -10%.

Para limpiar el estencil puede utilizarse agua o el acondicionador P1 0400.

#### Secado

Las tintas Sublisan impresas primeramente sobre papel, secan al aire de 10 a 15 minutos dependiendo de la humedad del taller y la temperatura ambiente o bien, puede acelerarse su secado mediante un horno con aire caliente en circulación.

#### Transferencia

Una vez seca la impresión en el papel, está es transferida a la tela utilizando una plancha "transfer" que imparte calor y presión.

Los mejores resultados se obtienen sobre telas de poliéster 100%, la cual tiene una excelente resistencia a la luz, al lavado y lavado en seco.

Las temperaturas de transferencia van desde 190 a 210°C, en tiempos de 20 a 35 segundos dependiendo del espesor de la tela. Se recomienda hacer las pruebas necesarias para definir las condiciones óptimas de trabajo.

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

### Impresión

- Marco. Puede ser de madera pero los mejores resultados se obtienen con marcos de aluminio o auto-tensables, sobretodo cuando se requiere de buen registro o una policromía.
- Malla. Se recomienda utilizar de poliéster 90T ó 120T (hilos/cm) para obtener mejores resultados. Tejidos más abiertos dejan un exceso de tinta que puede afectar la tonalidad de los colores.
- Esténcil. Para su elaboración deben utilizarse emulsiones o películas que resistentes al agua.

### Notas

Es importante seleccionar apropiadamente el papel donde se realizará la impresión, el cual debe tener un grado de porosidad adecuado sin ser demasiado absorbente, de lo contrario no desprenderá la tinta. Uno de los recomendados es el papel tipo bond.

Los cambios en la temperatura, presión y tiempo de transferencia pueden influir en la tonalidad y firmeza de los colores, así como la generación de “fantasmas”.

### Gama de colores

Gama de colores			
Negro 1 N	S0 1211	Verde Esmeralda N	S0 5211
Azul Marino N	S0 2212	Verde Bandera N	S0 5213
Azul 1 N	S0 2214	Base Transparente N	S0 6219
Azul Cielo N	S0 2216		
Rojo 1 N	S0 3213	Retardante SP AQUATEX	S8 9020
Amarillo 1 N	S0 4212		
Amarillo Oro N	S0 4213	Negro Policromía	S0 1051
Naranja 1 N	S0 4215	Cyan Policromía	S0 2051
Oro N	S0 4292	Magenta Policromía	S0 3051
		Amarillo Policromía	S0 4051

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](mailto:lbseri@sanchez.com.mx)

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