

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, PETROLEO Y AGRO.

NOMBRE DEL PRODUCTO

TINTAS PARA SUBLIMACIÓN (ACUOSA)

APLICACIONES

Son tintas formuladas para imprimir diseños sobre papel de sublimación

PROPIEDADES

- Excelente solidez al lavado
- Optima suavidad al tacto
- Excelente brillo de colores

MODO DE USO

A) SUBLIMATEX - Tinta Sublimación preparada (lista para usar)

Son tintas acuosas listas para usar formuladas para imprimir transfers de sublimación.

B) PIGMENTOS SUBLIMACION - DISP

Son microdispersiones acuosas para preparar las tintas de sublimación usando la base SUBLIMATEX Low Tack.

La mezcla de pigmento esta basada en el peso, usando las siguientes proporciones:

Colores NORMALES:

Colores en general: 10% pigmento liquido + 90% base SUBLIMATEX

Color negro: 20% pigmento liquido + 80% base SUBLIMATEX

Ver tabla de colores para verificar los tonos cromáticos según las diversas proporciones de preparación. Se suministran en varios colores estándar, pudiendo mezclarse entre sí para obtener otros tonos.

Colores FLUO:

Amarillo Disp Fluo: 10% pigmento liquido + 90% base SUBLIMATEX.

Rosa Disp Fluo: 10% pigmento en polvo + 90% base SUBLIMATEX

*Naranja Fluo: 89 % base SUBLIMATEX + 10% Amarillo Disp Fluo + 1% Rosa Disp Fluo en polvo

*Verde Fluo: 89% base SUBLIMATEX + 10% Amarillo Disp Fluo + 1% Azul Cyan 4559

*La formula propuesta es una formula de base inicial, cada usuario debe ajustar la formula a sus necesidades teniendo en cuenta la trama del tejido, el papel usado, las variables (temperatura, tiempo, presión) de transferencia y el tejido a sublimar (poliester, mezclas, poliamida, etc).

PAPEL:

Se imprimen sobre papel en forma de imagen invertida, y se deja secar la impresión a temperatura inferior a 80° C. Una vez seca puede transferirse con plancha de transfer sobre telas sintéticas. Debe usarse papel sin recubrimientos con un gramaje entre 100 y 140 gramos (lo suficiente para prevenir roturas y mantenerse inalterado al someterlo a temperaturas de hasta 220° C. Debe ser de superficie

pareja, libre de suciedades y polvos.

La tinta es compatible con papeles tipo obra (no recomendado) o papel sublimación (recomendado). El papel sublimación es la mejor opción porque la fibra absorbe menos tinta mejorando la definición y las retículas, además, transfiere mayor cantidad de tinta al sublimar mejorando la intensidad de los colores.

TEJIDO O MATERIAL A SUBLIMAR:

Estas tintas pueden ser transferidas sobre tejidos sintéticos de Poliester, Poliamida, Acetato, Triacetato, Lycra, Acrílico, mezclas de Poliester Algodón (con mínimo de 70% de Poliester), etc. Estas tintas no son recomendadas para algodón u otras fibras naturales (el colorante disperso de la tinta no se adhiere a estas fibras).

SUBLIMAR SOBRE ALGODON (usando resina):

Sin embargo puede ensayarse para fibras de algodón, aplicar sobre el papel impreso y seco, una base de "RESINA SUBLIMACION ALTA DEFINICION" con seda de 25 hilos/cm, secar y luego transferir a 205° C, por 35 segundos y presión, despegando el papel en caliente. Ensayar muy bien la solidez al lavado.

TRANSFERENCIA:

Las temperaturas y tiempos de exposición oscilan entre 190 y 220° C, y entre 30 y 40 segundos, según la tela a emplear, para lo cual se sugiere efectuar pruebas previas con la plancha de termotransferencia y determinar las 3 variables (temperatura, tiempo y presión) para obtener la mejor intensidad y brillantez del color. Se recomienda presión entre 4 y 5 Kg/cm².

A modo de ejemplo, para una presión de 5 Kg/cm², se sugieren las siguientes temperaturas y tiempos de transferencia: Poliester (210° C, 30 seg), Acrílico (190° C, 20 seg), Poliamida (200° C, 20 seg), Triacetato (195° C, 25 seg.).

ESPECIFICACIONES

Aspecto :	Pastas Viscosas (color variable según artículo)
pH :	06/08/16
Viscosidad:	A) 7000 – 10500 cps (Brookfield RVT, Sp 6 a 50 rpm) B) 1000 – 2000 cps (Brookfield RVT, Sp 5 a 50 rpm) C) 140000 – 180000 cps (Brookfield RVT, Sp 7 a 20 rpm)
Densidad :	1.05 – 1.3 g/cm ³

ALMACENAMIENTO

Almacenar en lugares a temperaturas ambientes y con humedad relativa ambiente media. Tapar siempre el envase luego de su uso para evitar el resecamiento superficial del producto. Se aconseja agitar el producto antes de extraerlo del envase para asegurar su homogenización.

NOTA

Siempre testear este producto antes de comenzar el estampado de nuevas partidas de telas (escala de producción), para asegurarse que el rendimiento sea óptimo (poder cubritivo, solidez al lavado, frote seco, elasticidad, tacto y cualquier otro requerimiento específico).

Para mayores datos acerca de este producto, solicite las hojas de seguridad del mismo (MSDS).