



**SETIEMBRE de 2006**

**VORTEX ARGENTINA S. A.**  
**SERIMAX SRL**

**DEPARTAMENTO TEXTIL**

**INFORMACION SOBRE USO Y APLICACIÓN**

**DE PRODUCTOS PARA**

**ESTAMPACION TEXTIL**



## **INDICE**

### **1.- PIGMENTOS Y BASES "TEX" :**

- 1.1 BLANCOS RKB2/40 TEX, RKB2/50 TEX Y RKB2/50 TEX PREPARADO.
- 1.2 BLANCOS DIRECTOS : "A-75", "A80", "A84", "A87 BS " y "Blanco para Lycra".
- 1.3 COLORES TEX.
- 1.4 COLORES FLUORTEX Y CARRIER FLUORTEX.
- 1.5 RELIEVE : COMUN, INCOLORO Y FLUORTEX.
- 1.6 FOSFORESCENTE TEX Y PLASTICA FOSFORESCENTE.
- 1.7 PLASTITEX.
- 1.8 PLASTICA GE.
- 1.9 PLASTISOL, PLASTISOL SUAVE Y SUPERPLASTICA.
- 1.10 POLVOS (DORADO, PLATEADO, COBRE y CHOCOLATE) Y EMULSION METALICA.
- 1.11 GLITTERS BRILLANTES Y EMULSION PARA GLITTERS.
- 1.12 PERLADO.
- 1.13 PAPEL METALIZADO Y ADHESIVO.
- 1.14 PRINT : "ST", "L SUAVE", "LS", "AP", "CATALITICO"  
"CATALITICO SUAVE" Y "BRILLANTE".
- 1.15 CARRIER "I", "OPACO SUAVE", "E", "OPEL", "N" y "Carrier para Lycra".
- 1.16 BASE REFLECTIVA.
- 1.17 BASES BRILLANTES (Acuosa y Plastisol) y Gel de Altura Brillante .
- 1.18 BLANCO PLACA Y BASE PARA BLANCO PLACA.
- 1.19 EFECTO GAMUZA.
- 1.20 CAVIAR Y PERLAS DE VIDRIO
- 1.21 PUFF VERTICAL Nº 12
- 1.22 BLANCO Y CARRIER PARA CRAQUEO
- 1.23 COLORES PREPARADOS.
- 1.24 TABLA RESUMEN PARA ESTAMPAR PRENDAS

### **2.- AUXILIARES Y ADITIVOS "TEX" :**

- 2.1 EMULTEX.
- 2.2 CONCENTRADOS: 98/2, ACUOSO, FLOPRINT (150A Y 150N) y FLOPRINT 170R.
- 2.3 LIGANTES : BT, RV25, XL 2833, CATALITICO, Y CATALITICO SUAVE.
- 2.4 SINTEFIX.
- 2.5 CATALIZADOR.
- 2.6 FLUIDIFICANTE.
- 2.7 ESPESANTE.
- 2.8 SUAVIZANTES : SUAVITEX, SDE Y AK5000.
- 2.9 ADHESIVO y PLASTIFICANTE PARA MESA.
- 2.10 ADHESIVO PARA FLOCK.
- 2.11 PRILAC H-8.
- 2.12 ANTIESPUMA H10.
- 2.13 PENETRANTE.
- 2.14 RETARDANTE DE SECADO.
- 2.15 SOLUCION DE REFIJADO.
- 2.16 AMONIACO.
- 2.17 ANTICORRIMIENTO Y "EMULTEX CON ANTICORRIMIENTO".
- 2.18 SEDA PARA SHABLONES (Multi y Monofilamento).
- 2.19 FOTOEMULSION, ENDURECEDOR y RECUPERADOR S.M.P.
- 2.20 CORROSION :
  - a) CON HIPOCLORITO DE SODIO.
  - b) CON POLVO CORROSIVO (Para Algodón).
  - c) CON POLVO CORROSIVO (Para "Blue Jean").
  - d) Devoré (Poliester Algodón).
  - e) Corrosión sin olor.
- 2.21 LIMPIADOR DE SCHABLONES (XILOL, LIMPIAMAX y WASH 8020 ).
- 2.22 POXIPOR.
- 2.23 ALCOHOL POLIVINILICO Y FLOLINE SIZE P.
- 2.24 PRODUCTOS ESPECIALES.

### **3.- PLASTISOLES BAJO LICENCIA DE UNION INK CO., INC de EEUU**

### **4.- TINTAS PARA SUBLIMACION "SUBLIMATEX" (Base Acuosa y Off Set).**

### **5.- PRODUCTOS Y EQUIPOS PARA LIMPIEZA DE MANCHAS ALBATROSS (USA)**

### **6.- ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO.**

### **7.- RECOMENDACIONES FINALES.**

## **(1) PIGMENTOS Y BASES "TEX"**

### **1.1 BLANCO RKB2/40 TEX, RKB2/50 TEX, Y RKB2/50 PREPARADO :**



Los dos primeros son pigmentos blancos sin ligantes, para entonar colores y obtener tonos pasteles, también para preparar Blancos directos adicionándoles Ligante y Print. El Blanco RKB2/50 Preparado, está listo para su uso y debe polimerizarse a 150° C 5 minutos.

### **1.2 BLANCOS DIRECTOS : A-75, A-80, A-84, A-87BS y para Lycra:**

Son bases de Pigmento Blanco para usar directamente sin agregar Ligante ni color.

Los cinco poseen propiedades elásticas (otorgan elasticidad al estiramiento de la prenda), pero el A-80 es el más elástico.

Pueden mezclarse con Pigmento Tex para obtener tonos pasteles, reforzando con Ligante en proporciones de 2.5 gr de Ligante por cada 1 gr de color agregado.

Los cinco productos tienen propiedades catalíticas (autorreticulan sin calor a las 72 horas) pero solamente en Telas de Algodón 100% y sin aprestos.

El Blanco A-75 y el A-80 son apropiados para Telas Sintéticas o Mezclas, pero debe agregarse de 10 a 20 gr por kg de Sintefix y polimerizar a 150° C de 4 a 5 minutos. También puede adicionarse Poxipor (Fijador en frío), ver 2.22.

Se recomienda usar Schablonas con Seda N° 30 a 38 Hilos/cm para obtener buenas coberturas sobre fondos de telas Oscuras.

El Blanco A87 BS es de bajo sangrado y es ideal para cuando el colorante de la tela a estampar sublima con temperatura en el horno o plancha disminuyendo el poder cubritivo del Blanco.

El Blanco para Lycra posee buena elasticidad y penetración en telas elásticas. Debe agregarse 20 gr/Kg. de Sintefix y polimerizar en telas sintéticas

### **1.3 COLORES TEX :**

Con cualquiera de los siete tipos de **Print** (telas claras) se recomienda su uso en las siguientes proporciones máximas, según el color :

10 gr/kg : Violeta Rojizo Concentrado .

15 gr/kg : Pardo RM/15 conc.

20 gr/kg : Violeta R

30 gr/kg : (Línea Concentrada) : Amarillo (R, 10G, GR, 2GS, GG, 5GX, HR y Oro) conc, Naranja (R, 2G y RL) conc, Escarlata G conc, Rojos (F2R, FGR, F4RV, FBB, 2B y F5RK) conc, Fucsia Tex conc, Bordeaux (B y TV) conc, Azules (Verdosos V, Rojizo GTB, Marino R 87/13, KRRV, LARVC, ER, EXT, RNT) todos conc, Turquesa conc, Verde Brillante 80/20 conc, Verde B superconc, Pardo ST conc, Marrón Oscuro Conc, y Negros (R y BP) conc.

40 gr/kg : Amarillo (R y Oro), Naranja (R, RD, y Rojizo 70/30), Escarlata G, Rojos (F2R, FGR, GR, P, F4RV, JAC Conc, FBB, 2BS, F4RH, Violáceo 60402 y Guinda), Púrpura, Bordeaux (CL y B), Azul (Verdoso V, Rojizo GTB, Marinos R, B, ER y 2CSB), Turquesa, Verde (3G, Brillante, B, M, Musgo TG y JB), Pardos (ST, CL, RM/40 y 150), Marrón Oscuro y Negro (R, BP y TS).

60 gr/kg : Amarillo BTA conc.

80 gr/kg : Rojo (3BV y Violáceo 2R), Fucsia ST, Azul (Ultramar y Marino RNT) y Pardo RM/80.

Los tonos obtenidos (en pleno y corte 1:10) con las proporciones de color máximas recomendadas pueden verse en el "Catálogo de productos para Estampación Textil" 6ta. Edición ampliada de mayo del 2000, y catálogo anexo upgrade de Mayo del 2004..

Con Carrier I, E, Opel, N, etc. (telas Oscuras) debe usarse 2.5 veces más color que las proporciones usadas con Print. (Por ejemplo : con Rojo P se usa 100 gr/kg).

Para estampar con subtonos muy bajos (cortes 1:100 ó 0.4 gr/Kg aprox.) y necesidades de solidez a la temperatura dentro del horno ó plancha (viraje mínimo), se aconseja usar estos colores: Amarillo GR N° 13 Conc (limón), Amarillo Oro HR N° 83 Conc, Naranja RL N° 34 Conc, Rojo F5RH N° 170 Conc., Rojo FBB, Azul GTB y Azul Verdoso, Azul Marino R, Verde B, Violeta Rojizo Conc, Marrón oscuro N° 34 80/20 y Negro BP.

Para imprimir telas que deban resistir cambios a la luz solar (solidez a la luz), como sombrillas, se recomienda usar: Amarillo BTA Conc, Amarillo N° 74 Conc, Naranja 2G Conc, Rojo JAC Conc, Rojo FGR Conc, Azul GTB, Azul Marino R, Verde B, Violeta Rojizo Conc, Fucsia Tex Conc, y Negro R.

### **1.4 COLORES FLUORTEX Y CARRIER FLUORTEX :**

Se proveen colores fluorescentes : Amarillo, Naranja Amarillento, Naranja Rojizo, Rojo, Fucsia y Verde Fluortex. Se recomienda su uso a 150 gr/kg de pasta de estampar (Fondos Claros). También a pedido se proveen estos 6 colores concentrados ("Fluortex conc") para ser usados a 100gr/kg.



Para el estampado de telas oscuras, se proveen estos seis colores premezclados con Carrier para su uso directo ("Carrier Fluortex").

### **1.5 RELIEVE : COMUN, INCOLORO, Y FLUORESCENTE :**

Emulsión para estampar directamente, pudiendo colorearse con hasta 50 gr/kg de Pigmentos Tex para obtener colores pasteles (no podrán obtenerse colores intensos). El Relieve Incoloro es apropiado para obtener colores más intensos (No apastela tanto los tonos).

También se provee el Relieve Fluorescente (en sus 6 colores), listos para usar.

Luego de estampar el Relieve dejar orear hasta secado total, recién entonces aplicar calor con pantalla, estufa o plancha para provocar el inflado de la emulsión (Relieve). Jamás aplicar calor si no esta completamente seco el estampado pues quedará "crudo" el producto en contacto con la tela y al elevar tendrá problemas de solidez al lavado.

El Relieve se recomienda, solamente, para telas de Algodón 100%. En telas Mezclas o Sintéticas 100% se debe ensayar con agregado de otras Bases (por ejemplo 50% de Relieve mezclado con 50% de Superplástica) y polimerizar con calor (150° C 2 minutos).

### **1.6 FOSFORESCENTE TEX Y PLASTICA FOSFORESCENTE :**

Emulsión para estampar directamente (ya tiene el Ligante incorporado).

Se recomienda mezclar con Pigmento Fluortex en proporción de 95% de Fosforescente y 5% de Fluorescente, si se desea que el estampado se vea también de día.

Polimerizar a 150° durante 5 minutos.

El estampado luego de cargarse con suficiente luz solar o artificial, podrá verse en la oscuridad.

El Fosforescente Tex es para telas claras, y la Plástica Fosforescente es cubritiva (para telas oscuras).

### **1.7 PLASTITEX :**

Otorga brillo y realce de los colores sobre fondos de telas claras, otorgando estampados plásticos brillantes.

Debe agregarse 40 gr/kg de color.

Es muy recomendado para telas sintéticas 100% (por ejemplo : Cirié), y para telas con apresto sin necesidad de lavado previo, no requiriendo Ligantes, ni aditivos de ninguna especie.

En caso de falta de solidez al lavado agregar 20 g/Kg de Sintefix y polimerizar a 150° C 5 minutos.

### **1.8 PLASTICA GE :**

Es una base cubritiva semielástica con propiedades catalíticas en algodón 100%. Debe adicionarse hasta 100 g/Kg de colores Tex.

El tono obtenido es semiopaco (intermedio entre Carrier E y Superplástica).

### **1.9 PLASTISOL, PLASTISOL SUAVE Y SUPERPLASTICA :**

Bases plásticas brillantes para estampar directamente sobre fondos claros y oscuros, adicionando 100 gr/kg de colores Tex (máximo).

Son catalíticas en algodón 100%.

Son ideales para estampar telas sintéticas 100% y mezclas, para lo cual debe adicionarse 10 a 20 gr/kg de Sintefix y polimerizar a 150° C 5 minutos.

También se provee el Plastisol con los cinco colores Fluortex, logrando estampados muy elásticos sobre fondos oscuros.

El Plastisol Suave tiene las mismas propiedades pero posee resinas especiales para otorgarle mayor suavidad ("mano") al tacto final.

La superplástica como su nombre lo indica, posee además mayor elasticidad que los Plastisoles. También posee mayor solidez al lavado sobre todo en telas sintéticas.

### **1.10 POLVOS (Dorado, Plateado, Cobre y Chocolate) Y EMULSION METALICA :**

Se mezclan 800 gr de Emulsión Metálica y 200 gr de Polvo (Dorado o Plateado ó Cobre ó Chocolate). Para fondos claros puede usarse solamente entre 100 y 120 g/Kg de polvo.

Estampar con malla menor de 38 hilos y polimerizar a 150° C 5 minutos.

Es conveniente no dejar la mezcla (polvo - emulsión) preparada por más de 3 horas para evitar la reacción de ambos productos (oxidación y polimerización del ligante de la emulsión).



Para estampado con máquinas rotativas se dispone de “Emulsión Metálica para metro” con mejor performance en esa aplicación.

### **1.11 GLITTERS BRILLANTES Y EMULSION PARA GLITTERS :**

La emulsión para Glitter es de mano suave y casi transparente (no deja tonos blancos sobre fondos oscuros). Debe polimerizarse con calor (150° C 5 minutos en horno ó plancha a 160° C 30 a 45 segundos). Solo debe usarse esta emulsión para pequeñas cantidades de glitters (máximo 15 g/Kg). Para mas cantidad usar Emulsión Metálica, pues tiene mejor solidez al lavado, pero siempre polimerizando el estampado.

Los Glitters en polvo se suministran en ocho colores : Plateado, Dorado, Azul, Verde, Rojo, Iridiscente, Violeta y Negro.

Debe usarse malla de 12 a 14 hilos/cm para permitir el pasaje del polvo. Existe también un “Glitter común” plateado metálico de partícula mas fina (en ese caso puede usarse malla 20 a 25 hilos/cm).

Algunas de las combinaciones posibles son :

1A) De 1 a 20 g/Kg de Polvo (según efecto buscado) con la emulsión de glitter, para estampar fondos oscuros (motivos estrellados) con schablonos abiertos (“ciegos”) para plenos.

1B) De 1 a 5 g/Kg de Polvo, más 10 a 30 g/Kg de Pigmento Tex, con la Emulsión, para estampar fondos claros.

1C) Para fondos claros u oscuros puede también agregarse a la Emulsión Metálica 1 a 10 g/Kg de Polvo Glitter, más 50 g/Kg de Polvo Perlado, más 10 a 20 g/Kg de Colores Tex. Con esto se obtienen colores perlados (para buena definición del motivo a estampar) combinado con Brillo Aleatorio.

NOTA : En caso de falta de solidez al lavado (por alta cantidad de polvos y/o pigmentos) utilizar Emulsión Metálica en vez de Emulsión para Glitters, pues tiene mayor resistencia al lavado.

### **1.12 PERLADO :**

Se usa directamente, pudiendo entonarse con aproximadamente 5 gr/kg de colores Tex. Polimerizar a 150° C 5 minutos.

### **1.13 PAPEL METALIZADO (DORADO - PLATEADO) Y ADHESIVO:**

Se stampa el adhesivo para papel (termoactivable) sobre la tela, se deja orear , se aplica el papel metalizado y se plancha con plancha de “Transfer” regulando la temperatura, tiempo y presión (Por ejemplo : máxima presión, 140° C, 20 segundos). Finalmente se deja enfriar y se arrancan los sobrantes del papel metalizado.

### **1.14 PRINT :**

Pasta madre para el estampado de telas claras (también llamado Extender o Coupage).

El adecuado porcentaje de aguarrás y sus aditivos, realzan los colores y facilitan el oreado de las prendas.

Existen 6 tipos de Print, a saber :

#### **PRINT “ST” (Standard) :**

Debe incorporarse el Ligante, el cual bloqueará el color a la tela por polimerización (150° C 5 minutos) .

La fórmula base para preparar la pasta de estampado es :

40 gr de color máximo (salvo Fucsia, Violeta, Pardo RM/80, Fluortex, etc) (Ver 1.3 y 1.4).

100 gr de Ligante (120 a 150 gr con Azules y Negros).

860 gr de Print “ST”.

1000 gr

#### **PRINT “L SUAVE” (Con Ligante) :**

Contiene el Ligante y otros aditivos incorporados.

Solo debe agregarse el color (Por ejemplo : para preparar Amarillo R se usará 40 gr de color y 960 gr de Print “L Suave”.

Polimerizar a 150° C 5 minutos.

#### **PRINT “LS” (Lycra y Streech) :**

Print para telas sintéticas 100% (Poliester, Nylon, Lycra, Streech, etc).

Contiene resinas acrílicas específicas para reticular el color en este tipo de telas.

No requiere Ligante, pero conviene reforzar con 10 a 20 gr/kg de Sintefix. Polimerizar a 150° C 5 minutos.

Este producto debe conservarse tapado y en lugar fresco, para evitar su autorreticulación (formación de grumos). Además suele tener mucho “tack” residual según la tela y el depósito de tinta aplicado. Conviene hacer ensayos previos para determinar si es necesario rebajarlo con Print L Suave manteniendo la solidez al lavado.



### **PRINT "AP" (Alta Penetración) :**

Para telas muy gruesas de algodón (por ejemplo : Toallas).  
Requiere el agregado de Ligantes al igual que el "Print ST".  
Polimerizar a 150° C 5 minutos.

### **PRINT "CATALITICO Y CATALITICO SUAVE" :**

No requieren polimerización por calor (horneado), autorreticulando el color a la tela en 72 horas, pero únicamente en prendas 100% de algodón y sin apresto.  
Puede aplicarse a telas sintéticas mezclas (con algodón) usando de 10 a 20 gr/kg de Sintefix, pero debe polimerizarse a 150° C durante 5 minutos.  
Si la tela a estampar provoca fibrilación ("pilling") luego de algunos lavados por el tipo de pelo del algodón, conviene adicionarle 10 a 20% de Superplástica (al Print Catalítico o Catalítico Suave). Esto plastificará más el estampado evitando la aparición superficial de los pelos del algodón. También puede usarse Poxipor (ver 2.22)

### **1.15 CARRIER ("I", "OPACO SUAVE", "E", "OPEL" Y "N") :**

Carrier es el contratipo del Print "L Suave" pero para telas oscuras (realza los colores).  
Contiene el Ligante incorporado.

Se aconseja usar 2.5 veces más color que en las proporciones usadas con Print (por ejemplo : para Azul GTB es 100 gr/kg de color y 900 gr de Carrier).

Hay 5 tipos de Carrier, a saber :

#### **CARRIER "I" ( Standard) y "OPACO SUAVE":**

Deben polimerizarse a 150° C 5 minutos. Se obtienen tonos opacos (mates).

#### **CARRIER "E" Y "OPEL" :**

Idem al Carrier "I" pero tienen propiedades catalíticas autorreticulando sin calor en 72 horas sobre algodón 100% únicamente. En telas sintéticas mezcla, adicionar Sintefix (20 gr/kg) y aplicar calor (150° C 5 minutos).

#### **CARRIER "N" :**

Idem al Carrier "E" y "OPEL" pero mucho más elástico, suave y brillante (contratipo de goma Brasileira).

En telas sintéticas o mezclas, agregar 10 a 20 gr/kg de Sintefix y polimerizar a 150° C 5 minutos.

#### **CARRIER PARA LYCRA:**

Idem anterior, pero más elástico al estiramiento de la prenda, ideal para telas de Lycra oscuras, adicionar 20 gr/kg de Sintefix y polimerizar a 150° C 5 minutos.

### **1.16 BASE REFLECTIVA :**

Hay dos tipos : La común es gris y se aplica mezclando 65% de Base Negra y 35% de Polvo Reflectivo. Para colores varios se usa Emulsión Metálica 65% y 35% del Polvo, y se entona con mínima cantidad de pigmentos Tex (1 gr/kg aproximadamente).

Polimerizar a 150° C 5 minutos.

De Union Ink por otro lado, se proveen 3 reflectivas a saber: AQFL1500 (Reflectiva Acuosa), REFL 1500 (Plastisol reflectivo gris claro) y la REFL 1504 (Plastisol reflectivo gris oscuro). Los dos Plastisoles se curan a 160° C de 2 a 3 minutos, y la Reflectiva Acuosa a 150° C 5 minutos.

### **1.17 BASES BRILLANTES (Acuosa y Plastisol) y GEL DE ALTURA BRILLANTE :**

La Acuosa es una base con brillo traslúcido para aplicar directamente sin color sobre estampados (semisecos) ó sobre la tela (clara u oscura) directamente. Es conveniente plancharlo luego de dejarlo orear para mejorar su suavidad.

La del tipo Plastisol (No Acuosa) es el Mixo 9070 de Union Ink, por lo que debe polimerizarse 160° C 2 minutos. El planchado incrementa la suavidad y el brillo también.

El Gel de Altura Brillante es el Hi Gloss Gel Clear de Union Ink (PLFX 9030) y se aplica con schablón con altura (300 a 700 micrones). Debe polimerizarse a 160° C 3 minutos.

### **1.18 BLANCO PLACA Y BASE PARA BLANCO PLACA :**

El Blanco Placa sirve para realizar "Fondeos" sobre prendas oscuras con malla N° 45 (2 a 4 pasadas de racla según el fondo), luego se deja orear sobre la mesa algunos minutos ( o se acelera con ventilación caliente o "Flash eléctrico") sin que polimerice (solo semisecho al tacto). Sobre él se aplica la Base para Blanco Placa, coloreada con 40 a 50 gr/kg de color ó directamente con Print Catalítico Suave con 40 gr/kg de color (si es necesario espesar con 0.5% de Anticorrimiento para mejor definición). También puede mezclarse (para aplicar arriba) el Print Catalítico Suave con el Blanco Placa (si son colores pasteles) ó con Carrier E.



Al finalizar deben plancharse los productos a 160° C 1 minuto para que se “suelden” entre si y con la tela.

### **1.19 EFECTO GAMUZA :**

Base que simula un efecto “Piel de Durazno” (Gamuzza) pudiendo colorearse con hasta 100 g/Kg de Pigmentos Tex. Luego de estampar dejar horear hasta secado total, y finalmente planchar (160° C 7 segundos) u hornear (130° 2 minutos).

### **1.20 CAVIAR Y PERLAS DE VIDRIO:**

Se estampa con schablón abierto (malla menor a 20 hilos/cm) o con schablón de altura (buena descarga) la emulsión respectiva (emulsión para caviar o emulsión para vidrio) y en húmedo se dosifica (esparce) el caviar o el vidrio sobre la emulsión estampada. Se aprietan luego con un rodillo o botella el caviar o perla para asegurar el perfecto contacto tela – adhesivo – caviar/perla. Finalmente polimerizar a 150° C durante 5 minutos. Verificar siempre solidez al frote seco y húmedo pues estas partículas sólidas son muy difíciles de fijar ya que la superficie de contacto con la tela es muy pequeña, sobre todo con las perlas de vidrio (a menor diámetro, mejor fijación) . El Caviar se provee en 7 colores (Transparente, Blanco, Naranja, Rosa, Rojo, Violeta y Negro).

Las Perlas de Vidrio se proveen en 3 diámetros (2mm, 1mm y 0.5 mm)

### **1.21 PUFF VERTICAL Nº 12:**

Es un plastisol para obtener efecto 3D pero con Schablonos convencionales (sin altura). Se imprime con malla 45 hilos/cm , 4 pasadas, se seca con secador de aire y se vuelve a sobre estampar y secar. Para inflado final puede hornearse 160° C, 2 a 3 minutos o directamente con el secador de mesa manual (industrial).

### **1.22 CARRIER y BLANCO DE CRAQUEO:**

Son productos sin ninguna elasticidad ideales para luego de polimerizarlos (150° C 4 minutos) estirarlos para provocar el cuarteado de la estampa (efecto craqueo ó craquelé)

### **1.23 COLORES PREPARADOS (A Pedido) :**

A pedido del cliente, se proveen cualquiera de los colores Tex o Fluortex, listos para estampar. Con Print (“L Suave”, “LS”, “Catalítico” y “Catalítico Suave”), con Carrier (“I”, “E”, “Opel” y “N”), con Plastica GE, con Plastisol, Relieve, etc. También se proveen los colores de “cuatricromia” Cyan, Magenta, Amarillo y Negro (C, M, Y,K) con Print y también los de “hexacromia” (los 4 anteriores mas Naranja y Verde).

### **1.24 TABLA RESUMEN PARA ESTAMPAR PRENDAS**

<b><u>TELAS DE ALGODÓN</u></b>	
<b>FONDOS CLAROS</b>	<b>FONDOS OSCUROS</b>
- PRINT CATALITICO (Cataliza sin plancha en 72 Hs.). - PRINT L SUAVE (Cataliza con plancha). - PRINT LS, Para Lycra y Strech (Cataliza con plancha).	- CARRIER E (Opaco) - PLASTICA GyE (Opaco) - CARRIER N (Brillante) - PLASTISOL (Brillante) - SUPERPLASTICA (Brillante) - BLANCO A80; RELIEVE; EFECTO GAMUZA; etc.
Agregar color 4% (40 gr/Kg) según carta de colores.	Agregar color 10% (100 gr/Kg) según carta de colores.
<b><u>TELAS SINTETICAS (con mas de 20% de Polyester)</u></b>	
Agregar POXIPOR (20 gr/Kg) sin plancha ó SINTEFIX (20 gr/Kg) con plancha	
Malla 50/45 Hilos/cm (para plenos), máximo 90 Hilos (para cuatricromia)	Malla 30/38 Hilos/cm (para plenos), máximo 55 Hilos (Filtrar antes)

### **(2) AUXILIARES Y ADITIVOS “TEX”**



## 2.1 EMULTEX :

Emulsionante no iónico para preparar pastas madres (Print). Ver 2.2.

También se adiciona (al 0.5 - 1%) en pastas preparadas con color para mejorar la homogenización del color con el resto de los componentes de la pasta, evitando que en algunos colores difíciles de homogenizar (por ejemplo los Azules en general) se formen “velos” o tapaduras de schablonos.

## 2.2 CONCENTRADOS 98/2, ACUOSO, FLOPRINT (150A Y 150N) y FLOPRINT 170R:

**El Concentrado 98/2** es un espesante para aplicar al 2 - 2.5% en la preparación de Print (contiene todos los aditivos en la proporción necesaria).

La fórmula base para preparar un Print “L Suave” o Catalítico”, es la siguiente :

1) Agua .....	50	% (	50	Kg)
2) Ligante BT, RV25 ó Catalítico .....	12 a 20	% (	12 a 20	Kg)
3) Concentrado 98/2 .....	2 a 2.5	% (	2 a 2.5	Kg)
4) Emultex .....	0.5 a 1	% (	0.5 a 1	Kg)
5) Amoniaco .....	0.4 a 0.5	% (	0.4 a 0.5	Kg)
6) Aguarrás .....	30 a 35	% (	30 a 35 Kg ó 40 a 45 Ltos)	
7) Aditivos opcionales (*)				
		100 %	100 Kg	

Se agrega el agua al recipiente, y con el agitador en marcha, agregar el Ligante, el Emultex, el Amoniaco y finalmente el Concentrado 98/2. Mezclar muy bien todos estos productos con el agua hasta que se homogenicen completamente (esta operación de mezcla puede llevar de 10 a 30 minutos, de acuerdo a la potencia del Agitador - Emulsionador).

Por último agregar el aguarrás pero muy lentamente de modo que cada parte de aguarrás agregada sea incorporada con el agua y los otros aditivos. Jamás agregarlo de golpe, ya que de lo contrario quedaría el aguarrás sobrenadando en el recipiente y se dificultaría aún mas su mezcla. Esta operación puede llevar de 10 a 30 minutos. El PH final de la pasta debe estar entre 8 y 9.

(\*) Opcionales : Suavizante (1 a 2%), Antiespuma (0.2 a 0.3%) y Anticorrimiento (0.5 a 1%).

**CONCENTRADO ACUOSO :** Se utiliza del mismo modo, solo que no requiere del agregado de aguarrás al final ya que se parte de 80-85% de agua al inicio de la formulación. Este espesante también puede ser usado en pastas con aguarrás, pero al ser de alto rendimiento se usa de 1.5 a 2% solamente.

**ESPESANTES FLOPRINT “150A” Y “150N” :** Son espesantes de última generación (Emulsión Inversa) de alto rendimiento (1 a 1.3%). El 150A (ácido) no contiene amoniaco, por lo que debe adicionarse al preparar la pasta (ver 2.2.).

El 150N (neutralizado) ya tiene amoniaco incorporado, aunque de acuerdo al Ph del ligante utilizado puede ser necesario adicionar algo de amoniaco a la pasta.

**FLOPRINT 170R:** Espesante sintético para estampar con colorantes reactivos, dispersos, ácidos y catiónicos (según el tipo de colorante se usa entre 2 y 4%).

## 2.3 LIGANTE “BT”, “RV25”, “XL 2833”, “CATALITICO” Y “CATALITICO SUAVE” :

El Ligante “BT” fija el color a la tela a 150° C durante 5 minutos.

El Ligante “RV25” es similar pero con mayor concentración de materia activa que el “BT”, y de mano mas blanda. El Ligante XL 2833 tiene mas solidez al frote seco por ser vinil acrílico.

El Ligante “Catalítico” y “Catalítico Suave” permiten suprimir el horneado de prendas (100% de algodón y sin apresto) reticulando el color a la tela en 72 horas. Pero en telas sintéticas (100% o mezclas), se debe aplicar siempre calor, aún con Ligante Catalítico.

## 2.4 SINTEFIX :

Fijador para telas sintéticas mezclas (con Nylon, Poliester, Streech, Lycra, etc.) Para que actúe debe hornearse (no es catalítico).

Se usa a 20 gr/kg de pastas de estampar.

Se debe tener en cuenta lo siguiente :

- El exceso de Sintefix provoca el sangrado del color.
- Las pastas preparadas con Sintefix duran de 1 a 2 días (luego se cortan o coagulan).
- Este producto a baja temperaturas (invierno) se gelifica ; para licuarlo, colocar a baño María a 40° C.
- Por tratarse de un fijador muy reactivo, su vida útil es limitada (4 a 6 meses), y luego de gelificarse puede no recuperarse.

## 2.5 CATALIZADOR :





Solución concentrada para añadir a la pasta de estampado cuando las temperaturas del horno no alcanzan los 150° C (pero no menores a 130° C).

Usar de 1 a 2%. El exceso de catalizador corta las pastas y las lícua.

A veces puede utilizarse para bajar la viscosidad de pastas muy espesas.

### **2.6 FLUIDIFICANTE :**

Fluidifica las pastas demasiado espesas, para obtener mayor penetración en las telas. También puede agregarse en pequeñas cantidades (gotitas) sobre el mismo Schablon cuando las pastas se van tornando muy espesas (duras) para el estampador.

### **2.7 ESPESANTE :**

Para espesar la pasta de imprimir (se usa de 0.5 a 1.5%). Actúa con mínima cantidad de Amoniaco (medio alcalino), el que debe agregarse previamente en la pasta a espesar.

### **2.8 SUAVIZANTES :**

Para suavizar el estampado (tacto), se usan al 2% máximo.

El exceso de este producto retarda el secado por lo que deberá polimerizarse a 150° C de 6 a 7 minutos.

Hay tres tipos : **Suavitex** y **SDE**(En base a aceites minerales convencionales) y **Suavizante AK5000** (En base a aceites de siliconas).

### **2.9 ADHESIVO Y PLASTIFICANTE PARA MESA:**

El Adhetex es un adhesivo para mesa de imprimir, para adherir las prendas a la misma.

En mesas nuevas aplicar puro y en mesas usadas diluir una parte de Adhetex en dos partes de agua.

Se provee también 3 tipos de Adhesivo en Aerosol para paletas de máquinas automáticas o manuales: Unitac F (dual Frío - Calor), Hold Tigh (Spray en frío) y Dry Web (Tipo araña, para telas gruesas)

El Plastificante, también llamado Impermeabilizante para mesa, se usa en mesas de liencillo nuevas antes de aplicar el Adhetex.

### **2.10 ADHESIVO PARA FLOCK :**

Pasta preparada para flockeado en la prenda. Funciona bien con el flock de rayón y no tanto con el de nylon.

Para efectuar el "flock" (efecto terciopelo ó gamuza), debe estamparse el adhesivo y luego esparcir los pelos. Luego en una máquina con carga electrostática los mismos se paran, y finalmente debe polimerizarse a 150° C, 5 minutos.

### **2.11 PRILAC H-8 :**

Materia prima principal para preparar el Adhesivo para Flock.

### **2.12 ANTIESPUMA H10 :**

Solución concentrada para eliminar la espuma formada al preparar el Print y/o las pastas de estampado.

Actúa en muy pequeñas proporciones (0.2 a 0.3%).

### **2.13 PENETRANTE :**

Es un aditivo que provee mayor "hidrofilidad" a las fibras de las telas a imprimir, permitiendo que la tinta penetre mejor en su interior. Se usa de 1 a 2% sobre la base de estampado.

### **2.14 RETARDANTE DE SECADO :**

Es un aditivo para retardar el tiempo de secado de las pastas, cuando la temperatura ambiente supera los 25 a 30° C. Usar de 1 a 3% sobre las Bases de Estampado.

### **2.15 SOLUCION DE REFIJADO :**

Cuando los estampados están faltos de solidez al lavado, debe aplicarse esta solución con "atomizador" sobre los mismos. Luego dejar orear hasta secado total y finalmente aplicar calor con plancha (160° C 2 minutos).

### **2.16 AMONIACO :**

Producto que actúa en cantidades mínimas (0.4 a 0.5%) con el espesante (rango de PH entre 8 y 8.5).



También para dar alcalinidad al preparar la pasta madre (Print) ver 2.2.

### **2.17 ANTICORRIMIENTO Y “EMULTEX CON ANTICORRIMIENTO” :**

Aditivos para evitar el corrimiento (sangrado) del color en telas con problemas de este tipo. Principalmente se utilizan para las bases de estampación formuladas con Print (base para fondos claros) y se usan de 0.5 a 1%.

El “Emultex con Anticorrimiento” es una mezcla de Emulsionante con Antisangrante.

### **2.18 SEDA PARA SHABLONES :**

Se provee Seda Multifilamento N° 38 y N° 45, en 150 centímetros de ancho.

También Seda Monofilamento de origen Suizo en 155 centímetros de ancho N° 27T, 43T, 48T, 54T, 61T, 77T, 90T, 100T y 120T (las 3 últimas en color amarillo).

### **2.19 FOTOEMULSION, ENDURECEDOR, y RECUPERADOR S.M.P. :**

Son productos accesorios para confeccionar los moldes de estampación (Schablones).

La fotoemulsión se provee con su correspondiente sensibilizador por separado y se comercializa de dos tipos: “Al Bicromato” (Emulsión Vortexol Bicromato) ó “Al Diazo” (Emulsión Vortexol Diazo, Emulsión M, Emulsión Universal y Ulano 925WR, TZ y 569).

El Endurecedor se aplica al schablón terminado y se cataliza con calor (con eso se logra aumentar la vida útil de la emulsión del Schablón)

El Recuperador SMP es una Sal concentrada en polvo para diluir 100 grs en 5 litros de agua, y sirve para recuperar cuadros no laqueados ni catalizados.

### **2.20 CORROSION :**

Puede efectuarse en algunas telas de algodón teñidas con determinados colorantes corroibles. Para ello probar primero con una gota de hipoclorito de sodio concentrado sobre la tela, y observar el fondo de la tela corroído. Si queda blanco, podrá efectuarse la decoloración.

#### **2.20-A CORROSION CON HIPOCLORITO DE SODIO :**

El “Print para Decolorar” se usa para corroer sin color, mezclando 70% del mismo y 30% de hipoclorito de sodio concentrado. Se stampa y deja orear hasta máxima decoloración, luego planchar u hornear para bloquear la corrosión y evaporar restos sobrantes.

La “Pasta Decoloratex” se usa para corroer y colorear a la vez el fondo de la tela en una sola operación, se mezclan 70% de Pasta Decoloratex (ya tiene el Ligante incorporado), 25% de Hipoclorito de Concentrado, 4% de Pigmento Tex y 1% de Anticorrimiento, se stampa y deja orear bien hasta que se realice la corrosión (aparición del color sobre el fondo de la tela), luego polimerizar a 150° C, 5 minutos o planchar (160° C, 2 minutos).

Las Pastas con Hipoclorito concentrado se degradan en unas horas, por lo que deben prepararse en el momento de ser usadas.

Por otro lado, el Hipoclorito de Sodio concentrado no debe estar expuesto a la luz (conservar en envases oscuros) para evitar la pérdida de su principio activo.

#### **2.20-B CORROSION CON POLVO CORROSIVO (Para Algodón):**

Se utiliza 90% de “Pasta Corrosiva” y 10% de “Polvo Corrosivo”. A la mezcla se adiciona 4% de Pigmento Tex. Debe hornearse a 140° C, 4 minutos ó plancharse 45 segundos a 160° C. Para telas de difícil corrosión puede usarse “Pasta Corrosiva con Carrier” (al 90%) y adicionar también 10% de Polvo Corrosivo.

Tener en cuenta que las pastas preparadas son para usar en el día, luego se descomponen (pierden el poder corrosivo).

#### **2.20-C CORROSION CON POLVO CORROSIVO PARA “BLUE JEAN” :**

Para “semicorrosiones” se puede usar el método A con Hipoclorito de Sodio concentrado , pero el fondo quedará decoloreado parcialmente.

Para corrosión total se utiliza 90% de Print para decolorar y 10% de polvo corrosivo especial para “Jeans”. Sirve para blanquear el fondo de la tela (por lo que no se agrega color). Luego de stampar dejar orear, al menos 6 a 8 horas (el estampado quedará marrón). Luego debe



prepararse una solución de agua caliente a 80° C con 10 gr por litro de Meta Bisulfito de Sodio, y sumergir el jean estampado por 2 minutos. Finalmente enjuagar muy bien con agua fría y secar. El estampado quedará totalmente blanco.

Testear previamente con la partida de jean para verificar el grado de decoloración.

### **2.20-D DEVORÉ:**

Para telas especiales de Poliéster – Algodón (trama y cadena de poliéster) se provee pasta de Devoré lista para usar. Se stampa con malla abierta (30 hilos/cm) con buena descarga y se seca. Luego polimerizar a 155° C 8 minutos para tostar (Devorar) el algodón. Luego eliminar el algodón quemado con agua caliente, y en algunos casos (según la tela) frotando con un cepillo en seco..

### **2.20-E CORROSION SIN OLOR:**

Se provee en dos componentes para mezclar en el momento, 94% de Pasta corrosiva TDO sin olor y 6% de polvo corrosivo TDO sin olor, y corroer telas de algodón teñidas con colorantes corroibles (directos, reactivos, etc.). Puede decolorar con pistola de aire caliente o en horno (150° C, 4 minutos). También se le puede agregar 4% de Pigmentos Tex para corroer y aplicar color a la vez.

### **2.21 LIMPIADOR DE SHABLONES (XILOL, LIMPIAMAX y WASH 8020) :**

Son productos de limpieza para la remoción de productos adheridos (polimerizados) en la trama de la seda de los schablones, luego de varios días de uso.

Los tres contienen solventes agresivos por lo que es imprescindible manipularlos con guantes, antiparras y en ambientes bien ventilados (ó con protector respiratorio con filtros adecuados para solventes). El mas ecológico es el Wash 8020 que trae además un agradable olor a naranja.

Aplicarlos solamente sobre la seda (con trapo, esponja o cepillo), para evitar que remueva zonas no deseadas del schablón laqueado.

### **2.22 POXIPOR :**

Puede ser usado para solucionar dos problemas frecuentes :

2.22A) Agente “Antipilling” : Si la tela a estampar suele formar “pelos” sobre el estampado luego de algunos lavados (“pilling”), adicionar 5 g/Kg (en el momento de usar) al Print Catalítico ó Catalítico Suave ó Print L Suave con el color. Luego de 24 a 72 horas (en el caso del Catalítico) la tela dejará de formar pelos (efecto gastado luego del lavado). Lo mismo inmediatamente luego de planchar u hornear con el Print L Suave.

2.22B) Telas Sintéticas : En el caso de falta de solidez al lavado (frote húmedo) en telas sintéticas mezclas ó 100% (nylon, lycra, poliéster, cirié, poliamida, etc.) adicionar a los respectivos Print 20 g/Kg de Poxipor (en el momento de usar).

El aditivo (Poxipor) en contacto con la pasta tiene una vida útil de 24 a 48 horas, luego pierde el efecto, por lo que deberá volver a adicionarse el Poxipor a la pasta para que vuelva a activarse.

**NOTA IMPORTANTE:** Este aditivo es muy irritante para pieles sensibles y debe ser utilizado bajo las siguientes condiciones: con guantes industriales, antiparras (protector de ojos), protector respiratorio con filtro adecuado, ropa industrial apropiada y en ambientes bien ventilados. Estos elementos de seguridad tienen por finalidad evitar el contacto del producto con la piel, los ojos y la respiración de sus vapores en el ambiente.

### **2.23 ALCOHOL POLIVINILICO Y FLOLINE SIZE P:**

El Alcohol Polivinilico en escamas es para preparar el adhesivo de “Tapetes” para estampar con máquinas automáticas (Rotativas y Planas).

El Foline Size P en polvo es también para preparar adhesivos para tapetes de máquinas automáticas, pero posee mayor adhesividad (ideal para telas sintéticas de difícil fijación)

### **2.24 PRODUCTOS ESPECIALES:**

#### **2.24-A FLOLINE SIZE P y FLOSIZE BJ, HS y VF:**

Son encolantes sintéticos en polvo (microgranulos) para el encolado de hilados textiles.

#### **2.24-B AGENTE ANTIQUEBRADURAS:**

Aditivo para evitar las quebraduras en el teñido (se usa de 5 a 10gr/l).

#### **2.24-C FIJADOR 45CLV:**

Es un fijador de alta concentración para teñido con colorantes directos, reactivos y sulfuros (se usa de 1 a 4 g/lto.).

#### **2.24-D DISPERSANTE Nº 8:**



Es un dispersante de alta concentración para el teñido con colorantes directos, reactivos y sulfuros (se usa de 1 a 2 g/lto.).

#### **2.24-E FLOLUX P017:**

Aditivo para aumentar el rendimiento colorístico (30%) y la igualación de color en el foulardeo con pigmentos (se usa 10 gr/Kg en la preparación).

### **(3) PLASTISOLES BAJO LICENCIA DE UNION INK CO., INC**

Fabricados en Argentina bajo licencia de Union Ink Company Inc. de USA.

Para la utilización de estos productos es imprescindible tener un horno de polimerización continuo (eléctrico ó gas) pues los Plastisoles no son catalíticos (requieren 160° C de 2 a 3 minutos aproximadamente), y en algunos casos como las tintas de altura (3D) alrededor de 170° C 3 a 4 minutos .

A modo de resumen se proveen básicamente los siguientes productos:

Colores Mixo con el sistema "Pantone Matching System" (fórmulas para 1098 colores Pantone y 54 colores standards) a partir de 12 colores básicos preestablecidos. Mixo 1000 White, Mixo 2002 Yellow G/S, Mixo 2042 Yellow R/S, Mixo 3002 Red Y/S, Mixo 3007 Red B/S, Mixo 4001 Magenta, Mixo 4002 Violet, Mixo 4003 Cerise, Mixo 5001 Blue G/S, Mixo 5003 Blue R/S, Mixo 6002 Green, Mixo 8000 Black. Para imprimir fondos claros pueden cortarse hasta una parte de colores Mixo y dos partes de Soft Hand Base (Mixo 9070).

Se proveen también los 4 colores de cuatricromía: Trutones Yellow, Cyan, Magenta y Black. También los colores básicos 3DSQ para hacer colores de altura (3D) y el 3D Búster (aditivo para hacer colores 3D).

Para lograr brillo en altura se vende el Hi Gloss Gel Clear en 3 versiones (Stándar, 40SB y 1384) para diferentes temperaturas de fusión y apariencia.

Se proveen 4 blancos: Mixo 1000 multipropósito (para flash y brillo), Low Bleed White (Blanco para evitar el sangrado o sublimación del colorante de la tela con problemas de este tipo), Diamond White y PADM 1027.

Foil Adhesive (para pegar papel metalizado) y Puff Vertical N° 12 (relieve que levanta recto).

Aditivos Plus 9000 Reducer Detacktifier (para reducir viscosidad), Puff Additive (para agregar 15% a colores Mixo y transformarlos en Relieve), Unistrech (elastisante para Lycra), Easy Split y Mixo Trans Additive para transfer en papel siliconado, limpiador de manchas Vortexol (para plastisoles curados sobre tela)

Línea Shimmers (6 colores) con brillo perlado, Línea Metallic (Silver, Pale Gold y Rich Gold). Glitters (Plateado, Dorado, Rojo, Azul, Verde, Cristaline y Holographics).

Se fabrican también Clear Gold & Silver y Premium Clear PAGL9032, para bases metálicas y glitters.

Línea Suede (gamuza) en colores básicos. Phosphorescent (brillo en la oscuridad).

Reflectiva (gris clara y gris oscura). Caviar (perlas plásticas de diversos colores ).

Adhesivos en aerosol (spray), y muchos productos más.

En caso de interés en estos productos, solicitar el manual de uso y aplicaciones de Plastisoles Union Ink .

### **(4) TINTAS PARA SUBLIMACION "SUBLIMATEX"**

#### **4. A) Colores para Sublimación preparados (listos para usar)**

Son tintas acuosas formuladas para imprimir transfers de sublimación. Se suministran en 22 colores standar más la Base transparente (agente reductor), pudiendo mezclarse entre sí para obtener otros tonos.

Se imprimen sobre papel tipo obra 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.

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). Sin embargo puede ensayarse para fibras de algodón, aplicar sobre el papel impreso y seco, una base de "Emulsión Poliester" con seda de 30 a 45 hilos/cm, secar (70° C 1 minuto) y luego transferir a 205° C, por 35 segundos y presión, despegando el papel en caliente (pues si se enfría quedará pegado a la tela) . Ensayar muy bien la Solidez al lavado. Para algodón Negro usar emulsión poliéster cubritiva en este caso (se seca a 100° C 1 minuto) transferir a 205° C 35 segundos y despegar en frío, pero en este caso la definición no será tan buena como en fondos claros.

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/cm<sup>2</sup>

A modo de ejemplo, para una presión de 5 Kg/cm<sup>2</sup>, 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.).

#### **4. B) Colorantes concentrados "Sublimatex" Líquidos**

Son microdispersiones acuosas para preparar las tintas de Sublimación.

Se agregan a razón de hasta 100 g/Kg de pasta de estampar "Sublimatex" en todos los colores, salvo el Negro que se usa 200 g/Kg.

#### **4. C) TINTAS OFFSET**

Se suministran para máquinas Off Set los cuatro colores de cuatricromía CMYK (Cyan, Magenta, Amarillo y Negro) mas la Base Transparente.

### **(5) PRODUCTOS Y EQUIPOS PARA LIMPIEZA DE MANCHAS "ALBATROSS" (USA)**

Representación exclusiva de la firma Albatross USA Inc. (Lider mundial en limpieza desde 1898).

Se suministran pistolas para limpieza de manchas en 3 modelos (SG7000, VS-895 y SG5000) y equipos de alta presión para limpieza de Schablonas (Screen Blaster MB1500). También unidades especiales de limpieza de manchas (Work Station) en 3 modelos (Venta 1, 2 y 8) y limpieza de schablonas (Master Tank II).

Se proveen diferentes productos químicos limpiadores para todo tipo de manchas como: Superkleen SPIF (para plastisoles al solvente), Everblum (grasas y aceites), Scorch out (quemaduras), Magic Imp Rust (óxido), Ink-X (tintas de bolígrafos), Cofee Remover (café y gaseosas), Powder Spot (quitamanchas en polvo), Fórmula BR (manchas de comida), Fórmula LR (tinturas, lápiz labial, alquitrán), y varios productos más.

También se suministra toda la línea de Adhesivos para mesa en aerosoles (Hold Tight y Dri Web) y Pistolas eléctricas XRT y PSB para aplicar el adhesivo Auto-PAL (al solvente) ó Safe T Tack (acuoso).

Por último se proveen productos para limpieza de pantallas (Plast wash y LUV press wash), removedores de stencils (Sten-Erase, Con-ER Stencil remover), removedores de efecto fantasma y neblina (Haze Free y Anti-Stain) y desengrasantes y abrasivos para preparación de mallas (Bioprep degreaser y Superprep).

### **(6) ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO**

#### **INHALACION :**

Efectuar la manipulación de todos los productos en áreas bien ventiladas. Luego de usar los productos cerrar (tapar) el recipiente (envase). En caso de sobre exposición o zonas no ventiladas, usar protector respiratorio con filtro adecuado.

#### **CONTACTO CON LA PIEL :**

Evitar el contacto utilizando guantes plásticos, delantales de PVC con ropa industrial de trabajo apropiada y antiparras.

En caso de contacto con la piel quitarse la ropa impregnada con el producto y lavarse con agua y jabón. En lugares de difícil limpieza (por ejemplo uñas) también usar cepillo.



### **CONTACTO CON LOS OJOS :**

Usar protector facial o antiparras; en caso de penetrar el producto en el área de los ojos, inmediatamente lavar con agua repetidas veces (durante 15 minutos) para evitar irritaciones. Si la irritación persiste consultar al oftalmólogo y comunicarse con Vortex Argentina S. A.

### **INGESTION :**

Para evitar su ingestión los productos deben almacenarse en áreas separadas del comedor del personal. En dichas áreas de almacenamiento debe prohibirse comer, beber y fumar. En caso de ingestión concurrir urgente a la Unidad toxicológica más cercana e indicar que se trata de una dispersión acuosa de pigmento orgánico, al médico de guardia. Avisar a Vortex Argentina S.A.

### **ALMACENAMIENTO :**

Se recomienda almacenar los productos en lugares frescos y con humedad relativa ambiente media. Además tapar siempre el envase luego de su uso para evitar resecamiento superficial del producto. Luego de largo tiempo de almacenamiento puede producirse cierta sedimentación en algunos productos líquidos (por ejemplo pigmentos), por lo que siempre se aconseja agitar el producto antes de extraerlo del envase.

### **DERRAMES :**

En caso de derrame del producto, tratar de cubrirlo o contenerlo con arena o tierra. Evitar el uso de agua para lavar y el acceso del derrame a un curso de agua, desagüe, o terreno absorbente.

### **INCENDIO :**

En caso de incendio utilizar preferentemente polvo químico. Si se usa agua limitar su cantidad haciendo niebla.

### **TRATAMIENTOS DE EFLUENTES :**

Las dispersiones acuosas de pigmentos pueden separarse de los efluente líquidos por "flotación" utilizando Sulfato de Aluminio, Polielectrolito (tipo Nalco N° 7128) en medio levemente alcalino (PH 8 a 8.5) regulando con Soda Caústica, y con inyección de aire comprimido. Los "flóculos" deben barrerse en forma mecánica al flotar.

Los barros así obtenidos (2% de sólidos aproximadamente) pueden compactarse en un filtro de prensa (hasta 20% de sólidos aproximadamente) y luego secarse en secadores de bandejas. El polvo sobrante puede reciclarse como pigmento o incinerarse en equipos apropiados.

### **RECOMENDACIONES ESPECIALES PARA PLASTISOLES UNION INK :**

No almacenar cerca de fuentes de calor. Usar en ambientes bien ventilados.

Asegurarse de extraer los humos del horno de curado con extractores mecánicos.

Mantener el envase cerrado cuando no se usa.

Evitar el contacto con los ojos, como así también contactos prolongados y/o repetidos con la piel.

Mantener fuera del alcance de los niños.

### **(7) RECOMENDACIONES FINALES**

Recuerde que la Empresa tiene a su disposición un Laboratorio de Ensayos para los productos standard (aquí detallados) y para productos nuevos sobre telas especiales.

Los productos comercializados son probados antes de su entrega, por lo que si son utilizados según las indicaciones aquí dadas, tienen nuestra garantía.

### **IMPORTANTE :**

Siempre es aconsejable, antes de comenzar el estampado de nuevas partidas de telas (escala de producción), realizar ensayos de los productos sobre dichas prendas, para asegurarse que el rendimiento sea óptimo y las telas no estén saturadas de aprestos o suavizantes, los cuales dificultan siempre el fijado. Ello no requiere mas que algunos minutos y puede ahorrar muchos dolores de cabeza.

**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).**



**Central:** Telf.(595 21) 297-575 / 282-207 Fax: 281-440  
Itapúa (Via Férrea) 654 e/ Pozo Azul y Campo Esperanza  
e-mail: [central@serimax.com.py](mailto:central@serimax.com.py), [aldo@serimax.com.py](mailto:aldo@serimax.com.py),  
[serimax@serimax.com.py](mailto:serimax@serimax.com.py).

**Suc1:** Telf/Fax.(595 21) 444-307 / 441-588  
Fulgencio R. Moreno c/ Iturbe  
e-mail: [serisuc1@serimax.com.py](mailto:serisuc1@serimax.com.py)

**Suc2:** Telf/Fax.(595 21) 220-219  
Gral. Aquino Esq. Luis Guanella  
e-mail: [serisuc2@serimax.com.py](mailto:serisuc2@serimax.com.py)

**Suc3 (Insumos Digitales):**  
Telf/Fax.(595 21) 498-134  
Fulgencio R. Moreno c/ Iturbe  
e-mail: [multifix@serimax.com.py](mailto:multifix@serimax.com.py)

