

Recomendaciones	
<b>Descripción del Producto</b>	
Código	P1583
Industria	Tinta
Aplicación	Serigrafía
Categoría	Superlite
Tecnología	Tintas al Solvente
Sustrato(s)	Acrílico, PVC, Poliestireno, Vinil autoadhesivo
Se recomienda su uso antes de	18 meses
Certificado(s)	ISO 9001
<b>Performance:</b>	
Adherencia	Excelente adherencia.
<b>Rasero:</b>	
Dureza	70-85
Perfil	Rectangular
Tipo	Poliuretano
<b>Pantalla:</b>	
Malla	90 a 120
Malla tramas	120 a 150
<b>Almacenamiento:</b>	
Notas	Conservar en ambiente fresco y seco entre 15 a 35 ° C. Mantener cerrado el envase para prevenir el secado y/o la contaminación.

Ultima actualización: Ago 2018

## SUP TINTO J-P

Tinta serigráfica al solvente formulada para impresión sobre superficies plásticas, especialmente poliestireno.

### Características

- Acabado brillante.
- Buena adherencia.
- Buena resistencia al rasguño.

### Formulación sugerida

- 1 kg Tintas SUPERLITE.
  - 200-300 g Retardador S-SLOW.
- Secado por evaporación al ambiente:
- Tiempo de secado al tacto: 20 minutos.
  - Tiempo de secado total: 60 minutos.

### Recomendaciones

Para propósitos de apilamiento, se requiere un mínimo 18 horas.

Pre-Producción: Condiciones generales:

- Para un secado adecuado, el ambiente deberá estar bien ventilado.
- Agite bien la tinta antes de usar.
- Se recomienda trabajar entre 18 ° -32 ° C (65 ° -90 ° F) para una óptima impresión y desempeño del secado/curado. Menor temperatura aumentará la viscosidad de la tinta, perjudicando tanto el flujo de la tinta en la malla como el curado. Una temperatura mayor disminuirá la viscosidad de la tinta, reduciendo la definición de la impresión, el espesor y la opacidad de la película.
- Realice una pre-prueba para determinar el mejor desempeño del proceso de impresión bajo sus condiciones de trabajo.

Referente al sustrato:

- Se recomienda que todos los sustratos sean probados antes de su uso. Sustratos similares pueden variar entre los fabricantes e incluso entre diferentes lotes del mismo fabricante.
- Asegure la limpieza del sustrato a imprimir. Ciertos plásticos pueden estar impregnados con plastificantes que pueden migrar perjudicando la adherencia y resistencia al bloqueo, incluso tiempo después de la impresión. Otros plásticos pueden llegar a ser quebradizos o doblarse después de la impresión.

Post-Impresión: Prueba de tack y secado:

- Realice esta evaluación después del tiempo recomendado para el curado total.
- Toque de la superficie de la impresión, la tinta debe sentirse seca.
- Presione con el pulgar, la superficie de la tinta no debe estropearse o emborronarse. .

Prueba de rasguño:

- Raspe la superficie de la película impresa con la parte posterior de la uña del dedo índice. Revise el desprendimiento que haya sufrido la impresión.

Prueba de adhesión:

- Coloque una banda de cinta autoadhesiva transparente 3M#550, ejerciendo moderada presión sobre el área impresa, evitando la formación de burbujas de aire, dobleces o arrugas. Retire la cinta en un ángulo de 180 grados. La película impresa no debe presentar desprendimiento.

Prueba de color:

El color y el brillo sólo pueden variar ligeramente cuando la muestra aplicada es expuesta al aire. Esta variación dependerá de :

- Espesor en la película de la tinta.
- Formulación del color: diluyentes, matizados con otros colores.
- Tipo de sustrato y tiempo desde su tratamiento superficial. Aumento de ángulo u orientación direccional.

Importante:

- Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie.
- Agitar bien antes de cada uso.

Importante



Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie. La información contenida en la presente hoja técnica está basada en nuestra buena fe y experiencia, por lo tanto no constituye en modo alguno garantía explícita o implícita de ningún tipo debido a las múltiples formas, variables, condiciones de aplicación, diversidad de fibras y materiales existentes. El usuario deberá determinar la adaptabilidad y aplicabilidad del producto para el uso al que lo destinará, comprobando todas las propiedades descritas en la presente hoja técnica, asumiendo para ello todos los riesgos y consecuencias directas e indirectas que este uso suponga. Remítase a la página web para obtener la última versión de esta hoja técnica antes de usar el producto. Quedan anuladas todas las ediciones previas a la presente versión y fecha de revisión.

#### Contenido Químico

Libre de Metales pesados: Estos productos no tienen contenido intencional de metales pesados (plomo, arsénico, cadmio, cromo, etc) como parte de su formulación. Todos los colores son producidos con pigmentos orgánicos. Es responsabilidad del usuario hacer un seguimiento exhaustivo y pruebas de todo el proceso de impresión para detectar la presencia de posibles contaminantes. Los utensilios y contenedores que tienen contacto con la tinta deben ser nuevos y previamente lavados para quitar trazas de químicos propios de estos objetos. El usuario deberá realizar sus propias pruebas para determinar y comprobar los contenidos químicos de sus estampados y lo expuesto en la presente Hoja Técnica antes de producir en serie. Debido a las múltiples fuentes de contaminación posibles, SQASA (Sociedad Química Alemana S.A.) ni sus distribuidores asumen responsabilidad directa o indirecta de daños ocasionados por contenidos químicos no deseados.