

# IMS1251 Low Bleed Plastisol Blanco

## Description

---

ImageStar bajo sangrado plastisol Blanco es un plastisol blanco no fталato brillante diseñado para ser impreso directamente en 50% algodón / 50% poliéster o tejidos de poliéster mezcladas. Los IMS1251 bajo sangrado blanco se puede utilizar como un primero y base blanca, un toque de luz, o una tinta blanca independiente. Este producto está diseñado con una textura cremosa y cuenta con excelente capacidad de impresión, flash rápido, y una superficie lisa. Una vez impreso y curado flash, otros colores plastisol se pueden imprimir directamente en la parte superior.

## Preparación

---

Preparación de pantalla cuando se imprime sistemas de plastisol de tinta puede variar dependiendo de la tirada de impresión y el diseño. La mayoría de sistemas de plantilla pueden ser utilizados con tintas de plastisol. Para desarrollar un perfil más alto o más grande depósito de tinta, utiliza una emulsión de alto contenido de sólidos o de película gruesa para construir el perfil de estarcido. El algodón blanco de plastisol se puede imprimir a través de una variedad de números de malla, no obstante los mejores resultados para un blanco opaco cuando se imprime sobre prendas oscuras se hacen a través de 83 a 156 mallas.

## Aplicación

---

ImageStar Baja Blanco purga creará una opaca de color blanco brillante en el color oscuro de poliéster 50% algodón /50% o mezcla de tejidos de poliéster. Si se utiliza como una base blanca, impresión a través de una malla de 83 a 110 y flash cura de 2 a 4 segundos antes de la impresión de colores adicionales en la parte superior. Los mejores resultados se obtendrán durante el flash si las paletas se calientan antes de la corrida de producción. Varios ciclos a través del flash puede calentar la tarima. Plastisol se pueden imprimir con una variedad de rasquetas con más suaves escurridores producen un perfil de tinta superior. Triple durómetro 55/90/55 es una óptima escobilla de goma para una deposición de tinta de alto perfil blanco.

## Curación

---

Curar plastisol es crítico y debe ser completado para asegurarse de fortaleza de lavado. Las tintas de Plastisol nunca secarán y deben alcanzar una temperatura de curación de 320<sup>0</sup> F . Secadores de gas con aire forzado proporcionarán los resultados más eficientes y coherentes. Curar debe ser verificado periódicamente a través de la impresión con una tinta térmica. Lave probar es siempre la mejor prueba antes de la producción. Plastisol bajo-curados se lavará de la prenda de vestir y o grieta.

## Lavar

---

Eliminación de la tinta general de la pantalla se puede hacer con productos de lavado en la mayoría de textiles de la pantalla. Sin embargo, una buena regla de oro en la química para la limpieza es utilizar toallitas de prensa para cambios de color y una pantalla de lavado o degradantes de tinta antes de la recuperación. Incluso después de usar una prensa limpiar para eliminar la tinta, una tinta o degradante lavado pantalla debe ser utilizado antes de cualquier agua que se aplica a la pantalla. Esto ayudará a reducir o eliminar la mayoría de las manchas de niebla de fantasmas. Si se mancha persiste, la mayoría de los removedores químicos de neblina se puede quitar durante el proceso de recuperación.

***Nota: Siempre probar curado final en diferentes tejidos, ya que algunos tejidos puede contener menos calor y por lo tanto absorber algo del calor de la película de tinta. Prueba de la superficie de la película de tinta es siempre la medida más precisa de la curación.***

