

IMS1290 Bloqueador de Purga Plastisol

Descripción

ImageStar Plastisol Bloqueador de Purga es una única base blanca no ftalato diseñado para evitar la migración de tintes y el sangrado de la tela. Se puede utilizar para imprimir en 50% algodón / poliéster 50% o poliéster tejidos mezclados. El bloqueador de IMS1290 purga es un color neutro y se puede utilizar como una base blanca para el blanco o tintas de color. Este producto está diseñado con una textura cremosa y cuenta con excelente capacidad de impresión, flash rápido, y una superficie lisa. Se puede imprimir como el componente de bajo sangrado y el algodón blanco se puede imprimir en la parte superior para aquellas tiendas que sólo desea utilizar un blanco.

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. Purgar plastisol bloqueador puede imprimirse a través de una variedad de números de malla de 83 a 305 mallas. Los mejores resultados para la eliminación de la migración del colorante se consiguen utilizando una malla de 83 a 156.

Aplicación

ImageStar Bloqueador de purga va a crear un aspecto mate si se imprime directamente desde el cubo. La luz parpadeará en 2 a 4 segundos y puede ser impresa brilló impresa para lograr la mejor resistencia a la purga de las dificultades para imprimir tejidos. Plastisol se pueden imprimir con una variedad de rasquetas, con más suaves escurridores producen un perfil de tinta superior.

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^o 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 tintera 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.

