

PC Express Color Matching

Conformidad

- ▶ Libre de Ftalatos.
- ▶ Cumple con CPSIA 2008 (Consumer Product Safety Improvement Act) Sección 101, Contenido de Plomo en Sustratos (<100 ppm Plomo); 16 CFR, Parte 1303, Plomo en Pintura (<90 ppm Plomo) y CPSIA 2008, Sección 108, Ftalatos (<.1% DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP).
- ▶ Serie Epic: Certificado Eco-Passport (Oeko-Tex).

Aspectos Destacados

- ▶ Estampados suaves.
- ▶ Acabado mate.
- ▶ Se pueden mezclar con diferentes bases de textura. Desarrollado para estampar mojado sobre mojado para estampar con velocidad y muy resistente a la acumulación de tinta.
- ▶ 25 Pigmento Concentrado y Epic Mixing Base
- ▶ 61011PC Epic Extra White PC
- ▶ 61040PC Epic Red PC
- ▶ 61045PC Epic Maroon PC
- ▶ 61047PC Epic Magenta PC
- ▶ 61057PC Epic Violet PC
- ▶ 61068PC Epic Blue PC
- ▶ 61070PC Epic Green PC
- ▶ 61083PC Epic Blaze Gold PC
- ▶ 61085PC Epic Ultra Gold PC
- ▶ 61087PC Epic Bright Yellow PC
- ▶ 61094PC Epic Velvet Black PC
- ▶ 61130PC Epic Bright Orange PC
- ▶ 61145PC Epic Red B/S PCNM PC
- ▶ 61160PC Epic Bright Blue PC
- ▶ 61165PC Epic Marine Blue PC
- ▶ 61187PC Epic Yellow PCNM PC
- ▶ 61800PC Epic Electron Yellow PC
- ▶ 61801PC Epic Electron Blue PC
- ▶ 61802PC Epic Electron Green PC
- ▶ 61803PC Epic Electron Orange PC
- ▶ 61806PC Epic Electron Red PC
- ▶ 61904PC Epic Fluo. Pink PC
- ▶ 61905PC Epic Fluo Neon PC
- ▶ 61907PC Epic Fluo Magenta PC
- ▶ 61908PC Epic Fluo. Purple PC

Consejos para Estampar

- ▶ Cuando se mezclan las tintas de acuerdo con las formulaciones, los colores pueden variar en opacidad de transparente a semi-opaco.
- ▶ Los colores se pueden reproducir mejor en telas claras o blancas.
- ▶ Para bases Blancas en telas de algodón puede utilizar 11335PFW Epic Sprint White. Para bases blancas que resisten la migración puede utilizar los siguientes blancos: 11835PFW Epic Quick White, 11117PFW Epic Polywhite, o 11195PFW Epic Athletic LB White.
- ▶ Para mejores resultados se recomienda seguir los siguientes parámetros de estampado.

Precauciones

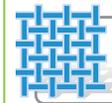
- ▶ Haga pruebas de termo fijación antes de empezar una producción. Si no se termo fija la tinta apropiadamente ocurren los problemas con el lavado y la adhesión de la tinta al sustrato. Tanto como una inaceptable durabilidad. Para medir el pre-secado y el curado de la tinta se debe de utilizar un Thermoprobe colocado directamente sobre la tinta húmeda después de estar estampado en la tela que se va a utilizar en la producción. Es responsabilidad de el estampador determinar cual es la tinta correcta para el específico sustrato que va a estampar y la aplicación debe de cumplir los estándares y especificaciones del cliente.
- ▶ Se recomienda utilizar las formulas con el software de tintas Wilflex para garantizar que las fórmulas están equilibradas para un estampado óptimo, lavar y termo fijar adecuadamente.
- ▶ Para mantener la consistencia, todas las fórmulas siempre se estamparon con malla a 156 t/in (62 t/cm) en color blanco, 100 % tela de algodón para la aprobación de el color. Las tintas Wilflex Epic PC's pueden, sin embargo, estamparse a través de una serie de mallas entre 110-305 t/in (43 a 120 t/cm). La variación de la malla en la pantalla y el depósito de tinta puede resultar en variaciones profundas de color y la opacidad.
- ▶ Reduciendo la viscosidad afectara severamente la opacidad.
- ▶ Evite pre-secar demasiado puede resultar una baja adhesión entre los colores.
- ▶ Batir las tintas antes de utilizarse.
- ▶ No utilice lavado en seco, blanqueador o planchar sobre las áreas del estampado.
- ▶ **COMO EVITAR LA CONTAMINACIÓN DE LAS TINTAS SERIE EPIC:** No agregue o mezcle tintas, aditivos o rebajadores que no sean de la serie EPIC. Todos los recipientes, paletas, cuchillos, espátulas, squeegees, raseros, llenadores de tinta y pantallas deben de limpiarse apropiadamente con productos libres de ftalatos y PVC. Se debe de utilizar emulsiones y adhesivos de paletas libres de ftalatos.
- ▶ Cualquier aplicación que no esté en este boletín debe ser probado o consultado con el Departamento de Servicio Técnico Wilflex antes de estampar.
- ▶ Email: techserviceswilflex@polyone.com

Parámetros de Estampado

Opacidad	-
Resistencia a Migración	-
Superficie Suave	7 ██████████
Pre-Secado	9 ██████████
Gloss	5 ████████
Facilidad de Estampar	9 ██████████



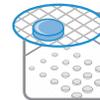
Tipos de Tela
100% algodón, mezclas de algodón, algunas sintéticas



Malla
Cuenta: 110-305 t/in (43-120 t/cm)
Tensión: 25-35 n/cm²



Squeegee
Durómetro: 60-80, 70/90, 70/90/70
Borde de Squeegee: Afilado
Velocidad de Pasada: Rápida
**Evite el exceso de presión en el squeegee.*



Emulsión Libre de Ftalatos
Directo: 2 x Afuera 2 x Dentro
Película Capilar: N/A
Fuera de Contacto: 1/16" (.2cm)



Pre-Secar/Para Termo Fijar
Pre-Secar: 160-180°F (71-82°C)
Para Termo Fijar: 320°F (160°C)



Cantidad de Pigmento
EQs: N/A
MX: N/A
PCs: Use el programa IMS.



Aditivos
Extensor: Epic Extender Base-10% max
Reductor: Epic Viscosity Buster-3% max



Almacenaje
65-90°F (18-32°C)
Evite luz solar directa.
Utilícelo en el plazo de 1 año después de recibir el producto.



Limpieza
Wilflex Desbloqueador de Pantallas



Salud y Seguridad
MSDS: www.polyone.com