



MARZO DE 2023

## TINTAS DE BAJA TEMPERATURA POLYFLEX DE ULTRASOL

La nueva línea Polyflex de Ultrasol es una tinta plastisol para serigrafía textil con una característica muy especial.

**Polyflex preseca y cura a baja temperatura.**

Desde hace algunos años los serigrafistas enfrentamos el reto de imprimir sobre telas de poliéster 100%, que como sabemos, están teñidas con colorantes que la gran mayoría de las veces no son estables a la temperatura y crean un problema que es el de la migración de colorante del tejido hacia la tinta.

Cuando las telas de poliéster y otras fibras sintéticas se calientan, el colorante se convierte en un gas y este pasa a través de todo el tejido y sube hasta estar en contacto con la tinta manchándola definitivamente.

A este fenómeno se le conoce como sublimación.

En la industria de la serigrafía textil también le llamamos "migración" porque el colorante migra de un lugar a otro.

Otra manera de referirse a este mismo problema es "sangrado".

La migración empieza cuando la tela es calentada a 146 grados centígrados ó 295 grados Fahrenheit.

Como sabemos los serigrafistas, las tintas plastisoles deben ser curadas a 160 grados Centígrados ó 320 grados Fahrenheit.

Así que este es un problema que puede ser resuelto solo de una manera.

## Usando tintas que curen a menor temperatura

Para resolver el problema de la migración en tu siguiente pedido de estampado sobre telas de poliéster 100% o telas de mezcla de poliéster y algodón 50/50% como las sudaderas de felpa, debes usar tintas Polyflex de curado a baja temperatura.

Las tintas Polyflex de Ultrasol curan a 121 grados Centígrados, o lo que es lo mismo a 250 grados Fahrenheit.

Si curas en plancha te recomendamos ajustarla a 130 grados y planchar durante 13 segundos.

Siempre deberás hacer unas pruebas antes de estampar toda la producción.

Hay que tener en consideración que alguna telas de poliéster pueden sublimar lentamente y esto puede tomar hasta una semana.

## ESPECIFICACIONES

### MALLA

Desde 31 hasta 43

Para evitar la migración es necesario depositar una capa de tinta suficientemente gruesa, para ello es recomendable usar mallas abiertas.

### PRESECADO

La tinta Polyflex pre seca muy rápidamente.

Debido a que hay una gran cantidad de presecadores fabricados con diferentes diseños es imposible sugerir el tiempo en que la impresión debe estar debajo del presecador.

### CURADO

La tinta Polyflex cura a baja temperatura, hemos medido detenidamente diversas pruebas para determinar cual es la temperatura a la que realmente cura y podemos decir que es 30 grados menos que las tintas plastisoles convencionales.

Polyflex cura a 121 grados centígrados ( 250 Fahrenheit )

Si curas en plancha la debes ajustar a 130 grados ( 266 Fahrenheit ) y planchar durante solo 13 segundos en el caso de usar los colores regulares y fluorescentes.

Si estampas con los metálicos Polyflex, debes ajustar la plancha a 140 grados y planchar durante 15 segundos.



## RASERO

Recomendamos rasero de dureza 70 ( media )

Como sabemos, la dureza del rasero es determinante para depositar diferentes grosores de tinta.

Un rasero durómetro 80 es duro y deposita poca tinta con excelente definición de la imagen.

Un rasero durómetro 70 es de dureza media y deposita mayor cantidad de tinta con un buen recorte o definición de la imagen.

Un rasero durómetro 60 es blando y deposita gran cantidad de tinta con un recorte o definición de la imagen no muy bueno.

## BENEFICIOS ADICIONALES

Estampar con Polyflex que como hemos dicho antes cura a baja temperatura tiene más beneficios adicionales.

1.-Curar a baja temperatura previene la migración como hemos explicado ya.

2.-Curar a baja temperatura evita el encogimiento de las telas.

El encogimiento de las telas sucede mientras se preseca o se cura una tinta, ya que la tela se calienta y regresa al ancho y largo naturales.

El encogimiento puede afectar el "registro" ya que al presecar el primer color, la tela encogerá y no tendrá el mismo tamaño al llegar a la segunda estación cuando se desee estampar un segundo color.

Este problema de encogimiento se evita al presecar y curar a baja temperatura.

3.- Amarillamiento o quemado de la tela.

Algunas telas de color blanco tienden a mancharse de amarillo cuando la temperatura del presecador o de la plancha u horno son altas.

Algunas telas sintéticas incluso llegan a deformarse ya que se " derriten " por ser muy sensibles a la temperatura.

*Este problema se evita al presecar y curar a baja temperatura.*

**ESTAMPAR CON TINTAS POLYFLEX, TAMBIEN ES LA MANERA MAS BARATA DE ESTAMPAR SOBRE TELAS QUE MIGRAN.**



## CON TINTA CONVENCIONAL

- 1.- Marco para base antimigrado.
- 2.- Tinta antimigrado.
- 3.- Tiempo de presecado de tinta antimigrado.
- 4.- Marco de tinta de color.
- 5.- Tinta de color.

## CON TINTA POLYFLEX

- 1.- Marco para Tinta Polyflex.
- 2.- Tinta Polyflex.

Si quisieramos estampar una tinta de algún color cualquiera, digamos Amarillo Limón, con Polyflex, solo necesitamos ese marco y esa tinta.

Si quisieramos estampar una tinta amarillo limón convencional sobre poliéster o alguna tela que sabemos que migra, requeriremos un marco más para la base antimigrado y por supuesto esta tinta antimigrado.

También tendremos que presecar más veces y por este motivo nuestro gasto de energía eléctrica será mayor. Por supuesto nos tardaremos más en terminar la impresión y sabemos que el tiempo también es un costo.



Actualmente tenemos disponibles los siguientes colores:  
1006-PF BLANCO



1010-PF AMARILLO LIMON  
1015-PF AMARILLO ORO

1023-PF ESCARLATA  
1025-PF ROJO  
1050-PF AZUL REY  
1045-PF AZUL MARINO  
1055-PF VERDE DALLAS  
1085-PF NEGRO

1086-PF AMARILLO FLUO  
1092-PF MAGENTA FLUO  
1090-PF AZUL FLUO  
1091-PF VERDE FLUO  
1087-PF NARANJA FLUO

1012-PF PLATA METALICO PF  
24K-PF ORO 24K PF  
OPUM-PF ORO PUMAS PF

1001-PF AMARILLO PROCESS PF  
1003-PF CYAN PROCESS PF  
1002-PF MAGENTA PROCESS PF  
1004-PF NEGRO PROCESS PF

1094-TSPF BASE TACTO SUAVE PF  
1095-PF ADITIVO PUFF PF  
1089-PF ADITIVO STRETCH PF  
1096-PF REDUCTOR CURABLE PF  
1094-PF GEL TRANSPARENTE PF

### **ADVERTENCIA:**

LAS TINTAS POLYFLEX SON SENSIBLES A LA TEMPERATURA POR QUE DEBEN SER ALMACENADAS EN UN AMBIENTE FRESCO Y A LA SOMBRA.

DEBEN SER TRANSPORTADAS MATENIENDOLAS LEJOS DEL LA LUZ SOLAR DE LO CONTRARIO PUEDEN GELARSE.