



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 pre seca 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.