

GUIA DE PRODUCTOS TINTAS SERIGRAFICAS TEXTILES ULTRASOL

Tintas Ecológicas

End_User



Mayo 2021



TINTAS SERIGRAFICAS TEXTILES

**LIBRES DE PHTALATOS
LIBRES DE METALES PESADOS
LIBRES DE FORMALDEHIDOS
LIBRES DE APEO
LIBRES DE NPEO**

IMPORTANTE

Las tintas Ultrasol® son tintas formuladas con responsabilidad ecológica, siguiendo estrictamente los lineamientos internacionales a este respecto. Nuestros productos no contienen materiales señalados como no deseables.

Contenidos señalados como no deseables en Tintas Serigráficas Textiles

Alkyl Fenoles

Alkyl Fenol Etoxilados (APEO)
Nonylphenoethoxylate (NPEO)
Octylphenoethoxylate (OPEO)

Compuestos Organo-Estaño

Trybutyltin (TBT)
Dibutyltin (DBT)
Tetrabutyltin (TeBT)
Triphenyltin (TPhT)
Monobutyltin (MBT)
Monooctyltin (MOT)

Metales Pesados

Cadmio (Cd)
Cromo (Cr)
Plomo (Pb)
Mercurio (Hg)
Estaño (Sn)

Plastificantes

Di-iso-butylphthalato (DIBP)
Di-butylphthalato (DBP)
Butylbenzylphthalato (BBP)
Di(2-ethylhexyl)phthalato (DEHP)
Di-n-octylphthalato (DNOP)
Di-iso-nonylphthalato (DINP)



Y EN ULTRASOL ... ¿ QUE HACEMOS AL RESPECTO ?

A partir del mes de Julio de año 2013 eliminamos todos los compuestos no deseables en cada una de las líneas de Tinta Serigráfica Textil Ultrasol® porque sabemos que provocan daños severos a la salud del estampador y al medio ambiente.

¿ Sabes que daños puedes sufrir si usas tintas tóxicas ?

FORMALDEHIDOS

Patologías observadas:

Irritación nasal, obstrucción nasal, ardor de garganta, y tos seca, se presentaron en los cinco grupos de estudio con frecuencia de una vez al día.

Epistaxis y disnea se presentaron en los cinco grupos de estudio, con frecuencia de cada 30 días.

Alteraciones neurológicas: dolor de cabeza, mareos, fatiga, somnolencia, irritabilidad, disminución de la memoria reciente.

Alteraciones dermatológicas: urticaria, ampollas, daños en las uñas, y dermatitis.

Alteraciones oculares:: lagrimeo, irritación ocular, conjuntivitis.

Datos tomados del artículo de Teresa Russo de Méndez en el link:

http://www.imbiomed.com.mx/1/1/articulos.php?method=showDetail&id_articulo=36667&id_seccion=2437&id_ejemplar=3790&id_revista=147

PHTALATOS

¿Cuáles son los problemas para la salud?

Los estudios realizados en animales relacionan los Ftalatos con los defectos de nacimiento, trastornos hormonales y cáncer. Algunos de los efectos perjudiciales para la salud de los Ftalatos son: pubertad precoz en las niñas, partos pre- maturos, infertilidad masculina y defectos de genitales.

Suministrado por California Childcare Health Program Para obtener más información comuníquese con: Línea de salud 1-800-333-3212

METALES PESADOS

Los Metales Pesados son peligrosos porque tienden a bioacumularse.

La bioacumulación significa un aumento en la concentración de un producto químico en un organismo biológico en un cierto plazo, comparada a la concentración del producto químico en el ambiente.

Los metales pesados pueden entrar al abastecimiento de agua por medio de residuos industriales y se deposita en lagos, los ríos, etc.

Los riesgos ambientales y de salud.

Los tres contaminantes mas importantes son Plomo,Cadmio y Mercurio.

Pueden también ser encontrados en baterías, pigmentos, y cerámica y cristal.

La exposición a los altos niveles de Metales pesados por períodos del tiempo cortos causa náusea, vomitos, y diarrea.

Hay poca información sobre los efectos de la exposición a largo plazo del antimonio, pero es un agente carcinógeno humano sospechado.

<http://www.lenntech.es/metales-pesados.htm#ixzz3cCclqqkP>

COMPUESTOS ORGANO-ESTAÑO



Esta publicación es un resumen de la Reseña Toxicológica del estaño y los compuestos de estaño y forma parte de una serie de resúmenes de salud pública sobre sustancias peligrosas y sus efectos sobre la salud.

Esta información es importante porque se trata de sustancias que podrían ser nocivas para la salud.

Se ha demostrado que la inhalación, ingestión o contacto de la piel con algunos compuestos orgánicos de estaño produce efectos perjudiciales en seres humanos, pero el efecto principal depende del tipo de compuesto orgánico de estaño.

Se han descrito casos de irritación de la piel, los ojos y las vías respiratorias, efectos gastrointestinales y problemas neurológicos en seres humanos expuestos brevemente a altas cantidades de algunos compuestos orgánicos de estaño.

Ciertos problemas neurológicos persistieron durante años después de ocurrida la intoxicación.

Se han descrito casos fatales de intoxicación a raíz de ingestión de cantidades muy altas.

DEPARTAMENTO DE SALUD Y SERVICIOS HUMANOS de los EE.UU., Servicio de Salud Pública Agencia para Sustancias Tóxicas y el Registro de Enfermedades

www.atsdr.cdc.gov/es Teléfono: 1-888-422-8737 Facsímil: 770-488-4178 Correo Electrónico: atsdric@cdc.gov

ALKIL FENOLES

Aplicaciones: El fenol se utiliza para la preparación de resinas sintéticas, colorantes, medicamentos, plaguicidas, curtientes sintéticos, sustancias aromáticas, aceites lubricantes y solventes.

Efectos característicos



Seres humanos/mamíferos: Los vapores y líquidos del fenol son tóxicos y pueden ingresar fácilmente al cuerpo por vía cutánea. Los vapores inhalados lesionan las vías respiratorias y el pulmón.

El contacto del líquido con la piel y los ojos produce severas quemaduras (el fenol es un poderoso tóxico protoplasmático).

La exposición prolongada paraliza el sistema nervioso central y produce lesiones renales y pulmonares.

La parálisis puede desembocar en la muerte.

Los síntomas que acompañan la afección son cefalalgias, zumbido en los oídos, mareos, trastornos gastrointestinales, obnubilación, colapso, intoxicación, pérdida del conocimiento, respiración irregular, paro respiratorio (apnea), paro cardíaco y, en algunos casos, convulsiones.

Según HORN (1989), el fenol ejerce efectos teratógenos y cancerígenos. Según el ensayo Ames, el fenol carece de potencial mutagénico.

<http://www.ces.iisc.ernet.in/energy/HC270799/HDL/ENV/envsp/Vol326.htm>

Y TU... ¿ QUE TINTAS USAS ?

LA SALUD ES EL TESORO MAS VALIOSO, ASEGURALA USANDO PRODUCTOS COMPROMETIDOS CON LA SALUD Y EL MEDIO AMBIENTE.



SISTEMA TRADICIONAL PARA SERIGRAFISTAS CON EQUIPO MANUAL.

En Ultrasol® te ofrecemos cuatro sistemas:

- 1.- La línea G-5.5 Clásica.**
- 2.- La Línea 3-Estrellas.**
- 3.- La línea Polyflex**
- 4.- La línea Aquapaq. (base agua)**

Las tintas serigráficas textiles Ultrasol® G-5.5 son tintas plastisoles ecológicas listas para usarse.

COLORES REGULARES LISTOS PARA USARSE.

Las tintas G-5 de la línea Clásica tienen gran poder cubriente, esta es una de las características fundamentales de todas las tintas Ultrasol®

Colores Regulares

- 1010 Amarillo Limón
- 1015 Amarillo Oro
- 1020 Naranja
- 1023 Rojo Escarlata (tono naranjoso)
- 1024 Rojo Medio
- 1025 Rojo (tono azuloso)
- 1040 Violeta
- 1043 Azul Ultra
- 1044 Azul Turqueza

1044-CL Azul Turqueza Claro



1045 Azul Marino
1050 Azul Rey
1055 Verde Dallas (tono amarillento)
1060 Verde (tono azuloso)
1085 Negro

Colores Fluorescentes

1086 Amarillo Fluo
1087 Naranja Fluo
1088 Rosa Fluo
1089 Rojo Fluo
1090 Azul Fluo
1091 Verde Fluo
1092 Magenta Fluo

COLORES PROCESS (SELECCION DE COLOR) LISTOS PARA USARSE.

1001 Amarillo Pro
1002 Magenta Pro
1003 Cyan Pro
1004 Negro Pro

TINTAS METALICAS

1011 Oro Metálico (usar malla 43)
24 K Oro 24 kilates (usar malla 43)
1012 Plata Metálico (usar malla 43)

1011-B Oro Ultramet (usar malla 43)
GLIT.O Glitter Oro (usar malla 24)

1012-UP Ultraplata (usar malla 43)
0.925 Plata 925 (reflejante si se imprime sobre telas oscuras)
GLIT.P Glitter Plata (usar malla 24)

Como se indica en el nombre; las tinta metalizadas contienen partículas a partir de aluminios, cobre, bronces, etc. y también algunas micas tratadas especialmente para resistir las temperaturas que solemos usar en serigrafía.



Como es sabido cualquier metal retiene la temperatura, dada esta característica, debemos lidiar con ella en cuanto a tintas que se curan por temperatura se refiere.

El material en el cual está dispersa la particular metálica es un gel que cura a 160 grados Centígrados; sin embargo, la temperatura que retiene la particular metalizada nos obliga a aumentar la temperatura de las planchas de curado y/o de los hornos a por lo menos 180 grados.

El tiempo que debe permanecer la película de tinta expuesta a temperatura dependerá de cada equipo.

Hay hornos de todo tipo y calidades, y lo mismo sucede con las planchas.

No podemos fiarnos de los indicadores de los equipos. Es altamente recomendable hacer por lo menos tres pruebas para determinar el tiempo de curado.

Inicialmente ajustar la plancha u horno a 180 grados y exponer la película de tinta 30 segundos, incrementar a 40 segundos y finalmente a 50 segundos.

Lavar las muestras y determinar el tiempo con base a la apariencia de la película de tinta.

LINEA TRES ESTRELLAS

Esta línea de tintas plastisoles de Ultrason tiene tres características que la diferencian de la línea Clásica.

1.- Es más cremosa.

Por esta razón la tinta fluye a través de la malla con gran facilidad sin la necesidad de adicionar ningún reductor de viscosidad.

2.- Es elástica.

Hemos hecho diversas mediciones en todos los colores y podemos afirmar que la elasticidad supera el 40%

3.- Es tan cubriente como la G-5.5



La línea Tres Estrellas es ideal para hacer transfer serigráficos, ya que desprende del papel con mucha facilidad.

Adicionalmente pudimos observar que la tinta curada ya sea con plancha o en horno adquiere un tacto muy suave.

Con esta tinta podemos estampar con mallas cerradas y lograr una muy buena cobertura.

Aquapaq[®]

LA LINEA BASE AGUA DE ULTRASOL

La línea Aquapaq es un producto muy novedoso que tiene capacidad de anclar en diversos materiales celulósicos y sintéticos.

Es una tinta acuosa que no tapa las mallas al usarse conforme a nuestras recomendaciones y de gran poder cubriente que se aprecia cuando la tinta está seca; al estar húmeda el tono no se aprecia en toda su intensidad.

Puede presecarse con pistola de aire industrial para dar un Segundo pase y secar nuevamente con pistola para apreciar el tono real.

La tinta Aquapaq es una tinta autoreticulable en 72 horas, cura por oxidación por lo que es posible estampar, secar y dejar en un rack o colgar el producto estampado hasta que se alcance la solidez total.

Esta característica es muy importante especialmente para quienes estampan sobre productos que son susceptibles a deformarse debido al calor de un presecador como es el caso de las telas con las que se fabrican las bolsas ecológicas, las lamadas telas ecológicas o telas no tejidas.

La tinta Aquapaq debe ser estampada en malla 43 con un rasero de dureza media o dura aplicando suficiente presión para que la tinta penetre correctamente en el sustrato.

Es muy recomendable ver nuestros videos tutoriales al respecto en nuestro perfil de Facebook @ULTRASOLINKS



Para lograr un curado ideal en tejidos no sensibles a la temperatura, la tinta Aquapaq puede ser curada en horno o plancha a 148 grados centígrados por 40 segundos.

En tejidos o materiales que se deformen con la temperatura lo aconsejable es permitir el curado por oxidación de 72 horas.

La tinta Aquapaq viene en siete colores.

AQ-06 BLANCO
AQ-10 LIMON
AQ-20 NARANJA
AQ-25 ROJO
AQ-50 REY
AQ-55 VERDE
AQ-85 NEGRO

Consejos para imprimir con Aquapaq ®

Imprimir con tintas base agua era la opción que había antes de la aparición de las tintas plastisoles que eran mucho más sencillas de usar porque no se secan en la malla.

Por esta razón, se perdió la práctica de imprimir tintas base agua y ahora que se están poniendo de moda de nuevo, los impresores no saben cuáles fueron los trucos que se usaban hace años.

Las tintas base agua convencionales contienen más agua que las tintas base agua cubrientes; así que es lógico pensar que si el agua se va a evaporar y las mallas se van a tapar con las tintas convencionales, con las cubrientes esto va a suceder más rápidamente.

La temperatura ambiente es un factor que hay que tomar en consideración.

Un día caluroso genera que la tinta se deshidrate más rápidamente que un día lluvioso. Trabajar base agua por la tarde, naturalmente será más fácil que trabajar al medio día, que es cuando el sol se encuentra en el cenit de la bóveda celeste y por ello tenemos más radiación solar y en consecuencia más calor.

Usar una malla cerrada será un reto mayor ya que el orificio por el cual pasa la tinta es menor y se tapará más fácilmente.



Usted se preguntará: *¿cual es la ventaja de estampar con base agua cubriente ?*
Pues verá, hoy día los estampadores intentan con esmero lograr un tacto agradable

ya que la clientela busca prendas de vestir que les sean cómodas y frescas.
Lograr un tacto agradable es muy sencillo si se usa una tinta base agua.

Las tintas base agua cubrientes como la **AQUAPAQ**® dejan un tacto muy suave y son totalmente cubrientes.

¿ Alguna vez le han pedido TACTO CERO ? Bueno, pues lea entonces atentamente...le conviene. Si desea lograr un tacto suave, tiene dos o tres opciones simples:

1.-Usar base agua convencional; la desventaja es que es transparente y solo podrá estampar prendas de color blanco.

2.-Usar tinta descargable, que es también conocida como corrosión o discharge, la desventaja es que la debe mezclar con un agente descargable que es altamente nocivo y deja un olor desagradable. Aunque puede ser que alguna empresa tenga algo menos toxicologías y menos desagradable al olfato.

Pero sigue siendo un inconveniente que las tintas descargable se hecha a perder después de algunas horas de haberse preparado con el agente descargable, que usualmente es formaldehído puro.

3.- Usar **Aquapaq**® *Aquapaq es una tinta lista para usarse, tiene un aroma agradable, tiene un largo periodo de vida, mayor a cuatro meses, puede ser estampado sobre telas oscuras incluyendo la tela negra.*

Temperatura Ambiente

Haga todo lo que esté en sus manos para refrescar su espacio de trabajo. 1.- Abra las ventanas. 2.- Prenda un ventilador. 3.- Si puede estampar por la tarde es más sencillo.

4.- Moje una toalla y exprímala suavemente, póngala cerca del ventilador. Lo que usted quiere es tener el ambiente lo más fresco y húmedo posible.

Elección de la Malla



Si su diseño no tiene líneas finas o detalles delicados opte por usar una malla abierta. La malla 43 es la más recomendable. Si su diseño tiene detalles delicados, líneas finas o es una simulación de color hecha a base de puntos, pida a su separador que le haga sus positivos en película de acetato a 45 líneas por pulgada y puede usar malla 64.

Rasero y Presión

Use raseros de dureza media o duros, los raseros blandos son más recomendables para depositar tinta suavemente sobre la superficie de la tela. Los raseros firmes 70, 75, 80 y 90 le van a ser muy útiles para estampar tintas base agua en donde usted debe aplicar suficiente presión para asegurarse de que la tinta haya *penetrado* el tejido.

Presecado

El calor es el gran enemigo de las tintas base agua cubrientes.

El uso de un presecador es por decir lo menos, muy riesgoso.

El presecador va a calentar las paletas de impresión y las paletas calientes van a calentar la tinta haciendo que esta se deshidrate rápidamente y tape las mallas, es muy frustrante.

El uso de una pistola de calor es una mejor opción ya que solo llega a secar la tinta ligeramente sin calentar las paletas.

Una paleta fría es el mejor amigo de una tinta base agua cubriente.

Humectación

La tinta base agua cubriente tiene menos agua que las tintas convencionales transparentes. Cuanto menos agua haya en la tinta más rápido se va a oxidar y deshidratar.

Una botella de agua con un atomizador es una gran herramienta para mantener hidratada la superficie de la tinta.

HUMECTANTE AQUAPAQ.

Usted debe rociar un poco de agua sobre la tinta cada vez que cambie de marco en un diseño de dos o mas colores.



Si su diseño es de una sola tinta, esta no se deshidratará ni se secará ni tapaná la malla ya que estará en movimiento constante, estará siendo estampada sobre el tejido rápidamente.

CURADO

La tinta **Aquapaq**® es una tinta “autoreticulable” esto quiere decir que se cura por si misma sin necesidad de temperatura. Esto es especialmente recomendable cuando se imprimen materiales que no son resistentes a la temperatura como el polipropileno. (tela ecológica)

La tinta Aquapaq® se cura por OXIDACION; gracias al oxígeno que está presente en el gas que respiramos y que llamamos aire.

El aire que respiramos se compone de una **mezcla** de los siguientes gases: nitrógeno (N2) 78%; **oxígeno (O2) 20%**; gases nobles 1%; dióxido de carbono(CO2) 0,03% y agua (H2O) 0,97%. A su vez, los llamados gases nobles incluyen: argón (Ar), neón (Ne), criptón (Kr), helio (He).

El proceso de curado por oxidación requiere de 72 horas o lo que lo mismo tres días completos.

¿ Es posible curar la Aquapaq por temperatura?

La respuesta es sí y es nuestra recomendación cuando se imprime sobre tejidos como el algodón o cualquier tejido de fibras naturales.

Puede curar con horno y con plancha, la plancha se debe ajustar a 148 grados centígrados y debes planchar por 30 segundos.

Limpieza de mallas y espátulas

La limpieza es muy simple si usted limpia con agua estando la tinta fresca. Si usted deja que la tinta se seque, o sea que se autoreticule, la podrá limpiar con agua también pero será una tarea más ardua. Mantenga buenas costumbres de limpieza en todo momento, le ahorrará tiempo y esfuerzo.

Almacenamiento

Es sumamente importante que usted mantenga tapados los contenedores de tinta en todo momento ya que la tinta es autoreticulable al contacto con el aire.

Usted debe asegurarse que los contenedores de tinta Aquapaq® estén a la



sombra en todo momento.

Si usted sigue los consejos que le ofrecemos tendrá una experiencia muy satisfactoria estampando tintas base agua cubrientes Aquapaq®

Polyflex®



LA LINEA PLASTISOLDE BAJA TEMPERATURA 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 serigrafista 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 130 grados Centígrados, o lo que es lo mismo a 266 grados Fahrenheit.

Si curas en plancha te recomendamos ajustarla a 135 grados y planchar durante 10 o 15 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 preseca 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 Farenheit)

Si curas en plancha la debes ajustar a 137 grados (280 Farenheit) y planchar durante solo 15 segundos en el caso de usar los colores regulares y fluorescentes.

Si estampas con los metálicos Polyflex, debes curar a 132 grados centígrados, para alcanzar esta temperatura en plancha, la debes ajustar 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 presea 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.

Alguna 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.

COLORES DISPONIBLES.

1. **1006-PF** BLANCO
2. **1010-PF** AMARILLO LIMON
3. **1023-PF** ESCARLATA
4. **1025-PF** ROJO
5. **1050-PF** AZUL REY
6. **1045-PF** AZUL MARINO
7. **1055-PF** VERDE DALLAS
8. **1085-PF** NEGRO
9. **1086-PF** AMARILLO FLUO
10. **11092-PF** MAGENTA FLUO
11. **1090-PF** AZUL FLUO
12. **1091-PF** VERDE FLUO
13. **1012-PF** PLATA METALICO
14. **24K-PF** ORO 24 K

PIGMENTOS LIBRES DE PHTALATOS Y METALES PESADOS

Los pigmentos Ultrazol® son dispersiones de pigmento sólido de alto desempeño suspendidos de manera homogénea en el recipiente que los contienen.



La concentración de pigmento sólido presente en nuestras pastas es la más adecuada para lograr colores vibrantes rápidamente de manera segura, hemos sido extremadamente cuidadosos en la elección de las materias primas usadas en esta línea de producto.

La línea de pigmentos Ultrasol® consiste en 16 colores distintos incluidos el blanco y el negro.

El SIU es un sistema tintométrico desarrollado en sistema métrico decimal que puede ser solicitado sin costo a su distribuidor o directamente a Tintas Ultrasol®.

Pigmentos Dispersos Ultrasol®

- 1306 Pigmento Blanco
- 1310 Pigmento Amarillo Limón
- 1315 Pigmento Amarillo Oro
- 1320 Pigmento Naranja
- 1323 Pigmento Rojo Medio
- 1325 Pigmento Rojo (Tono azulado)
- 1338 Pigmento Rojo Rubina
- 1340 Pigmento Violeta
- 1343 Pigmento Azul Ultra
- 1350 Pigmento Azul Rey
- 1353 Pigmento Azul Turqueza
- 1360 Pigmento Verde
- 1385 Pigmento Negro
- 1386 Pigmento Amarillo Fluorescente
- 1389 Pigmento Rojo Fluorescente
- 1392 Pigmento Magenta Fluorescente

BASES ULTRASOL®

1094-S0 Base Súper Opaca



Esta base es esencialmente la misma que se usa para fabricar las tintas “listas para usarse”, tiene gran poder cubriente y la ofrecemos con la finalidad de permitir al estampador adicionar la cantidad de pigmento que desee (hasta un máximo de 15% sobre el peso total) y así hacer sus propios colores super opacos.

1094-TS Base Tacto Suave

La Base Tacto Suave es una base para ser pigmentada con los pigmentos Ultrazol® y obtener un tacto similar al de las tintas base agua pero con las bondades de los plastisoles que no tapan las mallas aún con mallas cerradas.

Esta base es la mejor alternativa para imprimir diseños que llevan pantallas o líneas finas.

También puede usarse para “cortar” las tintas directas y modificar la reología.

(Reología podríamos definirlo como la ciencia del flujo. La reología describe la deformación de un cuerpo bajo la influencia de esfuerzos)

1094-GL Gel Transparente

El GEL Transparente es un producto transparente con una variedad de usos muy interesantes, ya que puede ser usado para crear colores listos para usarse con los pigmentos Ultrazol® o ser usada como base de tintas metálicas, perladas, o pigmentos fotoluminiscentes. También puede usarse sola para encapsular otras tintas.

Este Gel puede ser usado también para “pegar” FOIL, Lentejuelas o Caviar.

1094-TS Gel Trans-Stretch. Nueva fórmula 2021



El Gel Trans- Stretch es un gel transparente y elongable que puede ser usado como un barníz para proteger estampados realizados con tintas metálicas o con Foil.

Al aplicar el Gel como capa protectora, la lavabilidad mejorará evitando que las pequeñas partículas metálicas se desprendan con el frote.

PAD Adhesivo Transfer PAD Nueva fórmula 2021

El Adhesivo PAD es un gel con gran Tack que sustituye fácilmente el uso de poliamida en la elaboración de Transfers serigráficos. Con este novedoso producto podremos evitar los problemas asociados con el manejo del polvo adhesivo.

Simplemente se estampa como un gel convencional al final del proceso de estampado, o sea como si fuera la última tinta.

Estampar dos capas con presecado intermedio usando malla 43.

ADITIVOS

1095 Aditivo Puff

El aditivo Puff 1095 es un aditivo concentrado que se puede adicionar a cualquier producto Ultrasol® con la finalidad de crear una tinta inflable.

Desde 5% de adición sobre el peso final se crea una película muy resistente de efecto inflable; para obtener un efecto inflable mayor sugerimos incrementar el aditivo puff 1095 hasta un 20%

1096 Reductor de Viscosidad Curable Cubriente

Con la finalidad de bajar la viscosidad de cualquier tinta cubriente Ultrasol hemos creado este reductor curable que puede ser adicionado *sin límite* ya que es totalmente curable.



1096 Reductor de Viscosidad Curable LB Polyflex

Para bajar la viscosidad de una tinta LB o de la Línea Polyflex se debe usar necesariamente un reductor fabricado con la misma tecnología con la finalidad de solo bajar la viscosidad sin alterar sus capacidades antimigrado.

Se puede usar sin límite ya que es un reductor curable.

1098 Aditivo Stretch

Este aditivo puede ser adicionado a cualquier producto Ultrasol® para impartirle mayor capacidad de estirarse, es idóneo para estampar tejidos muy elásticos, sugerimos adicionar desde 15% y puede ser usado sin límite ya que es un producto 100% curable.

También puede ser usado como base, presecar y encima estampar el color desado previamente adicionado con este mismo aditivo.

Al crear una base 100% elástica, los colores que se estampen encima tomarán esa característica.

Si se desea, también puede estampar el Aditivo Stretch al final para encapsular la impresión.

Esta técnica tipo SANDWICH con Aditivo Stretch Abajo, tinta en medio y Aditivo Stretch encima es idónea para telas que estiran mucho.

1100 Acelerador de Gelado

Este producto es muy útil cuando la temperatura de los presecadores no es la necesaria para gelar la tinta rápidamente.

Al acelerar el gelado se puede incrementar la velocidad de estampado en equipos automáticos.

El uso de este aditivo permite incrementar la productividad.

Adicionar desde 5 % hasta 10 %



TINTAS BLANCAS

1006 Blanco SO

El blanco 1006 es una tinta de gran poder cubriente, y bajo tack por lo que se desprende de las mallas muy fácilmente con lo que la película de tinta resultante es muy tersa. Es el más cremoso de nuestros blancos y el más popular entre nuestros clientes.

Recomendado para telas de algodón.

1006- MXF Blanco MAX

Es un Blanco de molienda más fina que permite obtener tactos muy suaves y ser estampado con mallas más cerradas.

Tiene un gran poder cubriente, y preseca muy rápidamente.

Es un Blanco fabuloso para quienes estampan con equipos automáticos aunque los estampadores con equipos manuales lo aprecian mucho por ser una tinta muy cubriente.

Recomendado para telas de algodón.

1006-LB Blanco LB

El Blanco 1006-LB es un blanco con gran poder cubriente, bajo tack, gran elongación de presecado muy rápido, aunado a esto hemos desarrollado en este gran producto con cualidades antimigrado que lo hacen un producto muy interesante para estampar tejidos que contengan polyester como la muy popular tela de poléster / algodón en mezcla de 50/50

1006-LBP Blanco Polyflex Nueva fórmula 2021



El Blanco 1006-LBP es un blanco con una nueva fórmula mejorada que tiene más propiedades antimigrado que el blanco LB clásico; es más cremoso y más cubriente.

Preseca aún más rápido y cura a baja temperatura. Es nuestro primer plastisol de curado a baja temperatura por lo que es ideal para imprimir telas de 100% poliéster.

Ajustar la plancha a 137 grados y plancha solo durante 15 segundos, eso resultará en una temperatura acumulada que no es suficiente para iniciar el proceso de sublimado de los colorantes de las telas hacia la tinta.

Nota Importante.

El estampador es responsable de hacer las pruebas pertinentes antes de usar los productos LB en producción; sabemos que hay tejidos que sangran incluso después de dos semanas de haber sido estampados por lo que se deberán realizar las pruebas pertinentes con la mayor anticipación posible antes de correr la producción.

Ultrasol® no será tenido como responsable en el caso de que la tela se migre hacia la tinta.

La aplicación, el empleo y la transformación de los productos que ostentan nuestra marca se llevan a cabo fuera de nuestras posibilidades de control siendo por tanto de la exclusiva responsabilidad del cliente el uso de cualquiera de nuestros productos.

Contacto

Tintas Ultrasol®
Teléfonos: 55 5426-2962
55 9688-6956





www.tintasultrasol.com

Correo Dirección: roberto@tintasultrasol.com

Correo ventas: ventas@tintasultrasol.com



Miembro de la Academia de Serigrafía y tecnologías de impresión digital.



Miembro Vitalicio

Lic. Roberto González Ojeda

ULTRASOL HQ LOGISTICS AND SALES DIRECTOR

OF: +5255-9688-6956 | 5426-2962 CEL: 55-48-55-82-37
roberto@tintasultrasol.com | www.tintasultrasol.com

