

Distribución de materiales y maquinaria para: Serigrafía, Tampografía, Rotulación, Sublimación e Impresión digital

LIGHT RED LIGHT YELLOW **GOLDEN YELLOW** DRANGE 1655 C 485 C YFI I NW C CADINAL **MAGENTA** VIOLET LIGHT BLUE 7420 C 2925 C 1795 C 7671 C MEDIUM BLUE TRUE BLUE NAVY BLUE SPRING GREEN 2945 C 2117 C 2766 C 2426 C WHITE NS PLUS DARK GREEN RI ACK WHITE NS

Los colores impresos en esta carta son orientativos y pueden variar dependiendo de la pantalla o impresora.

BLACK C

7731 C

KLEBERPLAST NS

PLASTISOL DE BAJO CURADO

La gama de plastisoles **NS** se caracterizan por un secado en túnel a baja temperatura y con un rango de secado de entre 130° y 140° Como todas las gamas de plastisoles KLEBERPLAST, estos plastisoles son libres de Ftalatos y metales pesados. Se caracterizan por una muy buena opacidad, tacto suave y una excelente imprimibilidad. Son plastisoles listos para el uso, pero si se requiere, existen aditivos y bases para poder dar diferentes acabados en prenda

Diluyente Fast Reducer para darle mayor fluidez

KLEBERPLAST BASE CLEAR N para rebajar la intensidad de color y darle un acabado mas suave sobre prendas claras KLEBERPLAST BASE G Aumenta el brillo y le confiere un acabado "efecto gota" KLEBERPLAST CATALIST Para mejorar la adherencia sobre soportes como el Nylon

TIPO DE TELAS



Algodón, Mezclas de Algodón / Poliéster, Nylon* etc....

*utilizar el KLEBERPLAST CATALIST y realizar pruebas de anclaje pasadas 24 h.

TIPO DE EMULSIÓN Y TEJIDO



Usar sólo emulsiones resistente los solventes tanto de polimero / diazo como de fotopolimero puro.

Tejido de 32h para alta opacidad
Tejido de 49h para un tacto suave con opacidad media
Tejido de 54h para impresión detallada o para líneas y tonos
Tejido de 57 a 90 h para detalles finos en material de junto liso
Tejido de 77 a 120h para detalles sohre material tejido

Para aumentar el nivel de opacidad de los colores y conseguir una mejor definición, aconsejamos dar un buen deposito de emulsión por la parte que estará en contacto con el soporte Esta técnica tambien influenciará en la temperatura y tiempo de secado en el tunel

SECADO Y PRESECADO



Para obtener la máxima solidez, las impresiones deben curarse entre 130° y 140° durente 3 min

La temperatura puede variar dependiendo de la velcidad del túnel.

Los tiempos de presecado pueden variar dependiendo del tipo de presecado utilizado, del material utilizado en el tablero y la temperatura residual de los mismos.

TIPO DE RACLETAS Y DUREZA



Para la impresión de un máximo depósito de tinta y buena opacidad, se recomienda una dureza de 55/65 sh. Para una impresión con detalle fino se debe de utilizar una goma de 75 o 85 sh Se recomienda un ángulo de rasqueta por encima de los 20° para un mayor depósito de tinta.

P.I. Xara C/ Vintena, 3 46680 Algemesí (Vcia) tel.: +34 96 201 92 27 www.distribucionesboral.com -comercial@distribucionesboral.com