



UPLC1071 G2 SPORT LC POLY-WHITE

UPLC1071 LC Poly-White es una tinta blanca de alta opacidad, low-bleed y bajo curado que produce un acabado muy suave, entre mate y poco brillante con una excelente adhesión a las fibras y una gran capacidad de control de la migración en una amplia gama de tejidos. UPLC1071 cura rápidamente pero mantiene una descarga uniforme y no se "hincha" tanto como los productos de la competencia resultando en una excelente impresión y detalle.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Excelente resistencia a la migración del colorante en un rango amplio de temperaturas 250°-320°F (121°-160°C)
- Al mezclar alcanza rápidamente un cuerpo cremoso y suave
- Tacto súper suave, caída y excelente elasticidad
- Gran opacidad en tejidos oscuros
- La elección perfecta para trabajos de diseño tramado con vector y malla fina
- Rendimiento superior en prensas manuales o automáticas

CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN

- Usar malla 86-110t/in (34-90t/cm) para un mejor desempeño y opacidad. Para obtener los mejores resultados, use la técnica de imprimir-flash-imprimir para asegurar la cantidad necesaria de depósito de tinta sobre telas oscuras. En el caso de tejidos de poliéster difíciles use UPLC1555 LB Sport Victory Barrier Grey como capa base para conseguir la máxima resistencia a la migración del colorante.
- Ajuste la temperatura de curado del flash y el tiempo de permanencia para que la tinta esté seca al tacto. Evitar la temperatura excesiva de flash para proteger la tela y la migración de los colorantes. Dependiendo del equipo, se recomienda de 3 a 5 segundos de flash.
- Un comportamiento de las tintas de gran opacidad y bajo curado es el de "aumentar el cuerpo" o ganar viscosidad cuando están en reposo. Asegúrese de "pre-mezclar" o agitar esta tinta antes de usarla para lograr un flujo óptimo antes de de la impresión. Tenga cuidado de no utilizar mezcladoras automáticas o equipos similares que pudieran crear calor por fricción que puedan provocar que la tinta empiece a curar.
- Ajuste los parámetros de impresión para permitir que la tinta limpie por completo en el segundo pase usando una presión media a baja para obtener el mejor control a la migración y opacidad. A medida que se imprime se requerirá menos presión. Ajuste apropiadamente. El curado es un proceso que requiere tiempo y temperatura. El uso de una temperatura baja a una velocidad baja, proporcionará el mejor resultado sin dañar la prenda.

CONTENIDO QUÍMICO

SOSTENIBILIDAD

- Libre de ftalatos
- Conformidad internacional
- Visite <https://www.avientspecialtyinks.com/services/compliance-support>



RECOMENDACIONES

- La información proporcionada en este documento se basa en nuestra buena fe y no exime al usuario a realizar las pruebas a las tintas, tejidos y materiales para confirmar la idoneidad del sustrato y el proceso de aplicación a fin de cumplir con los estándares y especificaciones de su cliente.

PARÁMETROS RECOMENDADOS

<p>Tipos de Telas Mezclas de algodón y poliéster, 100% poliéster</p>	<p>Presecado & Curado Flash: 150° F (66° C) Curado: 250°-320° F (121° -160° C)</p>	<p>Limpieza Lavado a presión sin ftalatos</p>
<p>Mallas Número: 86- 230t/in (34 -90t/cm) Tensión: 18-35n/cm3</p>	<p>Carga Máx. de Pigmento N/A</p>	<p>Seguridad Hoja de Seguridad: Diríjase a www.avient.com/resources/safety-data-sheets o contacte a Servicio al Cliente</p>
<p>Rasero Dureza: 60-70, 60/90/60 Perfil: Rectangular Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10° -20°</p>	<p>Aditivos K2912 VISCOSITY BUSTER LC K2940 HUGGER CATALYST</p>	<p>Copyright© 2024, Avient Corporation. Avient no hace garantías de ningún tipo con respecto a la información contenida en este documento sobre su exactitud e idoneidad para aplicaciones particulares o resultados obtenidos u obtenibles utilizando dicha información. Esta información proviene del trabajo de laboratorio con equipos a pequeña escala que pueden no proporcionar una guía confiable del rendimiento o propiedades obtenidas u obtenibles con equipos a gran escala. Los valores indicados como 'estándar' o declarados sin un rango, no establecen las propiedades máximas o mínimas; consulte con su representante de ventas para conocer los rangos de propiedad y las especificaciones mínimas y máximas. Las condiciones de aplicación pueden hacer que las propiedades del material cambien los valores indicados en este documento. Avient no ofrece garantías respecto a la idoneidad de sus productos o de la información para su procesamiento o aplicación de uso final. Usted tiene la responsabilidad de realizar pruebas de rendimiento del producto final a escala completa para determinar la idoneidad de su aplicación, y asume todos los riesgos y responsabilidades que surjan del uso de la información y el uso o manejo de cualquier producto. AVIENT NO OFRECE GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR, ya sea con respecto a la información brindada o los productos relacionados en dicha información. Esta literatura NO debe operar como permiso o recomendación para desarrollar cualquier invención patentada sin el permiso del propietario de la patente.</p>
<p>Matriz Emulsión Estándar Fuera de contacto: 1/16" (2mm) Emulsión sobre malla: 15-20%</p>	<p>Almacenamiento 65°-90° F (18°-32° C) Evite la luz solar directa. Úselo en el plazo de un año a partir de su recepción. Mantenga el recipiente bien sellado.</p>	



AVIENT SPECIALTY INKS

V4.10 (Modified: 10/03/2024)