

**UPLC1070 GEN2 LC  
POLY-STRETCH WHITE**



La tinta Sport Low Cure Poly white de Union Ink™ tiene una temperatura de curado flexible que logra el curado de la tinta a tan sólo 270°F (132°C) para imprimir sobre telas de poliéster teñidas con colorantes inestables o que tienden al encogimiento cuando son expuestas al calor. UPLC1070 logra un cuerpo muy cremoso y produce un acabado mate, opaco y brillante, con tacto suave y un mejor control de las fibras que la mayoría de las tintas de bajo curado para poliéster.

**CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES**

- Excelente resistencia a la migración del colorante en un rango amplio de temperaturas desde 270°F/132°C hasta 320°F/160°C
- Al mezclar alcanza rápidamente un cuerpo cremoso y suave
- Tacto suave y excelente elasticidad
- Libre de pigmentos migrantes y alta opacidad en tejidos oscuros
- A diferencia de otros productos, este producto produce una capa que tiende a no deformarse a altas temperaturas
- Trabaja bien en máquinas manuales o automáticas

**CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN**

- Usar malla 86–110t (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 los tejidos de poliéster difíciles use tintas UPLC1550 Low Cure Barrier Grey o UPLC8550 Barrier Black de Union Ink™ 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**

- Conformidad internacional
- Libre de ftalatos
- <https://specialty-inks.upwardsites.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><b>Tipos de Telas</b> 100% Poliéster y mezclas de poliéster</p>	<p><b>Presecado &amp; Curado</b> Flash: 150° F (66° C) Curado: 270°-320° F (132° -160° C)</p>	<p><b>Limpieza</b> Lavado a presión sin ftalatos</p>
<p><b>Mallas</b> Número: 86- 230t/in (34 -90t/cm) Tensión: 18-35n/cm3</p>	<p><b>Carga Máx. de Pigmento</b> N/A</p>	<p><b>Seguridad</b> Hoja de Seguridad: Diríjase a <a href="http://www.unionink.com">www.unionink.com</a> o contacte a su distribuidor local</p>
<p><b>Rasero</b> Dureza: 60-70, 60/90/60 Perfil: Rectangular Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10° -20°</p>	<p><b>Aditivos</b> Reductor de Viscosidad UPLC0001 Intente remover, doblar y cortar la tinta en la cubeta para pre-mezclar antes decidir usar el reductor Nylobond 10-15%</p>	<p>Copyright© 2021, 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><b>Matriz</b> Emulsión Estándar Fuera de contacto: 1/16" (2mm) Emulsión sobre malla: 15-20%</p>	<p><b>Almacenamiento</b> 65° -90° F (18° -32° C) Evite la luz solar directa</p>	



AVIENT  
SPECIALTY  
INKS

V1.00 (Modified: 04/05/2021)