



UPLC GEN2 BARRIER GREY AND BLACK

Las tintas Sport Low Cure UPLC1550 Barrier Grey y UPLC8550 Barrier Black de Union Ink™ tienen temperaturas de curado flexibles que logran el curado de la tinta a tan solo 270°F (132°C) para imprimir sobre telas de poliéster teñidas con colorantes inestables o que tienden al encogimiento cuando son expuestas al calor. Estos productos son especialmente útiles cuando se imprime sobre poliéster sublimado teñido con diseños "camo" o "digi-hex". Las tintas de color y blancas UPLC pueden imprimirse sobre estas tintas como sobreimpresiones o también solas.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Suave al tacto y excelente elasticidad que proporciona una gran opacidad en tejidos oscuros cuando se usa como base
- Al mezclar alcanza rápidamente un cuerpo cremoso y suave
- Trabaja bien en máquinas manuales o automáticas
- Excelente resistencia a la migración del colorante en un rango amplio de temperaturas con un curado mínimo de 270°F (132°C) y máximo de 320°F (160°C)

CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN

- Usar malla 86–110t (34–43t/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.
- Para imprimir bajo una sobreimpresión blanca o de color es típico imprimir dos pases del barrier grey o black, flash hasta que la tinta esté seca al tacto y luego imprima blancos o colores sobre el barrier, aplicar flash según sea necesario.
- 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 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

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

SOSTENIBILIDAD



RECOMENDACIONES

- La información proporcionada en este documento se basa en nuestra buena fe y no exige 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 Algodón/Mezclas de poliéster, 100% poliéster</p>	<p>Presecado & Curado Flash: 150° F (66° C) Curado: 270°-320° F (132° -160° C)</p>	<p>Limpieza Lavado a presión sin ftalatos</p>
<p>Mallas Número: 86-110 t/in (34-43 t/cm) Tensión: 18-25n/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 Copyright © 2023, Avient Corporation. Avient no hace garantías de exactitud 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>Rasero Dureza: 60-70, 60/90/60 Perfil: Rectangular Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10° -20°</p>	<p>Aditivos K2912 VISCOSITY BUSTER LC Intente cortar la tinta antes decidir usar el reductor K2940 HUGGER CATALYST</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

V4.00 (Modified: 02/07/2023)