



**UPLC1071 G2 SPORT LC POLY-WHITE**

UPLC1071 LC Poly White de Union Ink™ es una tinta blanca de alta opacidad, bajo sangrado 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 se puede curar rápidamente como productos similares de bajo curado, 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 desde 270°F/132°C hasta 320°F/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 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**

- 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 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> Mezclas de algodón y poliéster, 100% 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.avient.com/resources/safety-data-sheets">www.avient.com/resources/safety-data-sheets</a> o contacte a Servicio al Cliente Copyright © 2023, Avient Corporation. Avient no hace garantías de exactitud o precisión de la información presentada 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>Rasero</b> Dureza: 60-70, 60/90/60 Perfil: Rectangular Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10° -20°</p>	<p><b>Aditivos</b> K2912 VISCOSITY BUSTER LC Intente cortar la tinta antes decidir usar el reductor K2940 HUGGER CATALYST</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. 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)