



K2200 EPIC™ POLYWHITE LC XTRA

WILFLEX™ Epic POLYWHITE LC XTRA es el mejor blanco de bajo sangrado de su clase con el rango de opacidad más alto en la cartera de Wilflex. Los impresores logran fácilmente un depósito completo de tinta y una excelente cobertura cuando utilizan Epic POLYWHITE LC XTRA. Se recomienda curar a baja temperatura (270°F/132°C) en poliéster y mezclas algodón- poliéster. Epic POLYWHITE LC XTRA funciona bien en polipropileno y rayón a 250 °F/ 121 °C.

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta opacidad, gran cobertura, blanco brillante
- Curado bajo, ahorro de energía, reducción de defectos de la migración
- Gran elasticidad
- Recomendado para prensas automáticas
- Excelente resistencia a la migración en un rango amplio de temperaturas

CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN

- Agite y corte la tinta antes de usarla
- Utilice una malla apropiadamente tensionada y raseros (squeegees) de borde rectangular para obtener los mejores resultados en la impresión
- Para mejores resultados, use la técnica impresión-flash-impresión para asegurar un buen depósito de tinta y maximizar el control de la migración así como para obtener una película de tinta resistente
- Epic POLYWHITE LC XTRA es una tinta con mucho cuerpo para velocidades de impresión medias. Utilice presiones de rasero (squeegee) media-altas
- Epic POLYWHITE LC XTRA es una tinta low bleed y low cure. Cuando imprima en telas difíciles se requerirá una base de bloqueo de la migración como Epic Armor LC Gray o Black
- Ajuste la temperatura de curado del flash y el tiempo de permanencia para que la tinta esté seca al tacto. Dependiendo del equipo, se recomienda de 2 a 3 segundos de flash
- El curado es un proceso de temperatura y tiempo, un ajuste de temperatura del horno más bajo con una velocidad de faja más lenta mientras se mantiene la temperatura recomendada de curado de la tinta es siempre mejor para proteger la tela, controlar la migración y reducir el consumo de energía
- Epic POLYWHITE LC XTRA se puede curar entre 270°F - 320°F (138°C - 160°C). Es posible que sea necesario curar en el extremo más alto del rango de temperatura y/o tiempos de permanencia más prolongados para lograr un curado adecuado en trabajos sobre algodón, altos depósitos de tinta o prendas pesadas. En polipropileno y rayón el perfil de curado recomendado es 250°F (121°C).
- Adecuado para usar como blanco base o como blanco luz

CONTENIDO QUÍMICO

- Libre de ftalatos
- Para certificaciones de cumplimiento individuales y declaraciones de conformidad, visite: www.avient.com/wilflex-compliance

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.



AVIENT
SPECIALTY
INKS

V1.32 (Modified: 09/15/2023)

INFORMACIÓN TÉCNICA DEL PRODUCTO



PARÁMETROS RECOMENDADOS



Tipos de Telas

100% poliéster, triblends, mezclas de algodón-poliéster, polipropileno y rayón



Mallas

Número: 86-180 t/in (34-71 t/cm)
Tensión: 25-35 n/cm2



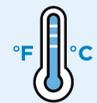
Rasero

Dureza: 60/90/60, 70/90/70, 70
Perfil: Rectangular
Pase: Buen llenado / Pase rápido
Ángulo: 10-15%



Matriz

2 over 2
Fuera de contacto: 1/16" (2mm)
Emulsión sobre malla: 15-20%



Presecado & Curado

Flash: 180°F (82°C)
Curado: 250°F/121°C -320°F/160°C



Carga Máx. de Pigmento

N/A



Wilflex™ Aditivos

ASI Viscosity Buster-1% max



Almacenamiento

65-90°F (18-32°C)
Evite la luz solar directa. Úselo en el plazo de un año a partir de su recepción.



Limpieza

Degradante de tinta o lavado a presión



Seguridad

Find SDS information here:
www.avient.com/resources/safety-data-sheets
or contact your local CSR