



### Libra™ Barrier Black System

#### PARÁMETROS RECOMENDADOS

##### Tipos de Telas

100% poliéster y mezclas poly/algodón



##### Mallas

Número: 80-160t/in (31-62t/cm)  
Tensión: 18-35n/cm3



##### Rasero

Dureza: 70 o 60-90-60  
Perfil: rectangular, cuadrado  
Pase: x2 pase, velocidad media  
Ángulo: 10-15%



##### Matriz

Emulsión estándar  
Fuera de contacto: 1/16" (2mm)  
Emulsión sobre malla: 40 micrones



##### Presecado & Curado

Flash: 300°F(149°C) por 4 segundos (en pallets calientes)  
Curado: 60 segundos a 270°F(132°C)



##### Carga Máx. de Pigmento

No recomendado



##### Libra™ Aditivos

Libra™ Catalyst: 3-5%  
Libra™ Retardant: 0.5-2%



##### Almacenamiento

40°F-77°F (5°C-25°C)  
Evite la luz solar directa.  
Úselo en el plazo de un año a partir de su recepción.  
Mantenga el recipiente bien sellado.



##### Limpieza

Limpieza de plastisol estándar



##### Seguridad

Visite:  
[www.avient.com/resources/safety-data-sheets](http://www.avient.com/resources/safety-data-sheets) o contacte a su representante de ventas



El sistema Libra™ Barrier Black está compuesto por una base transparente de viscosidad media Parte A (LIB0996) mezclada con pigmento negro Parte B (LIB0997) que proporciona una excelente base antimigración. La tinta se usa en una proporción de 80:20 Parte A:Parte B brindando excelentes propiedades de bloqueo del colorante del tejido a la impresión, adhesión y manteniendo un tacto flexible súper suave.

#### CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Acabado satinado
- Tacto extra suave
- Gran capacidad de elongación
- Tacto no pegajoso

#### CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN

- Use de 3 a 5 partes de Libra™ Catalyst (catalizador) para 100 partes de 80:20 base/pigmento. Mezcle bien e imprima. Para evitar el desperdicio sólo catalice lo que se necesita imprimir en las próximas 4 horas.
- Para mejorar la adhesión en tejidos difíciles, utilice 6 partes de Libra™ Catalyst (catalizador) y 0.5 partes de Libra™ Retardant (retardador) para 100 partes de Barrier Clear Parte A. Imprima con malla 80-110t/in (31-43 t/cm) y luego siga con la fórmula de barrera estándar descrita anteriormente.
- Utilice malla 80-160t/in (31-62t/cm) para obtener el mejor rendimiento.
- Imprima con un 1/16" o 2 mm de fuera de contacto.
- Imprima a dos pases, asegúrese de que la malla esté limpia y de que tenga un buen depósito de tinta.
- Flash entre impresiones.
- Cuando pare limpie la superficie de la pantalla para evitar obstrucciones en la pantalla.
- Las impresiones deben curarse a 270°F /132°C durante 60 segundos. Verifique la temperatura de curado en la superficie de la tinta.
- Realice siempre una prueba de impresión completa antes de producir en serie.

#### CONTENIDO QUÍMICO

- Libre de PVC y ftalatos.
- Visite <https://www.avient.com/products/screen-printing-inks/zodiac-libra> para mayor información

#### RECOMENDACIONES

- La información anterior se proporciona de buena fe y no lo exime de realizar pruebas con las tintas y telas necesarias para confirmar la idoneidad del sustrato y el proceso de aplicación con el fin de cumplir las normas y especificaciones de sus clientes.



AVIENT  
SPECIALTY  
INKS

V4.51 (Modified: 10/20/2023)