



ASI Shimmer Metallics

ASI Shimmer Metallics son tintas de efectos especiales de partículas shimmer para un efecto brillante con un tacto liso y suave. Estos shimmers están listos para usarse o pueden ser matizados usando pigmentos plastisol para un aspecto personalizado

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- ▶ Brite Gold Shimmer
- ▶ Pale Gold Shimmer
- ▶ Silver Shimmer
- ▶ Ultra Gold Shimmer
- ▶ Excelente adherencia, elasticidad y durabilidad al lavado
- ▶ Bajo curado, ahorro de energía
- ▶ Lista para usar o pigmentar
- ▶ Efecto shimmer metálico brillante con superficie lisa

CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN

- ▶ Batir las tintas antes de utilizarse. Puede ser mezclada con otras bases ASI HD o clears
- ▶ Utilice una malla apropiadamente tensionada para optimizar las propiedades de rendimiento
- ▶ Si usa pantallas múltiples, imprima en la última posición o aplique flash después de cada impresión
- ▶ Estampe directamente sobre la tela o sobre una placa base de secado rápido. Utilizar una base apropiada cuando imprima sobre prendas que tienden a sangrar
- ▶ Se puede pigmentar con tintas directas y pigmentos plastisol. Consulte la sección Carga de Pigmento. Ajuste el % de colorante agregado en base a la intensidad de los colorantes y saturación de color deseado
- ▶ Los metálicos reflejan el calor infrarrojo y se recomienda una secadora de aire para el curado . Si usa un horno eléctrico, prolongue el tiempo de exposición para lograr el curado apropiado
- ▶ El curado es un proceso de temperatura y tiempo, un ajuste de temperatura del horno más bajo con una velocidad de la cinta más lenta mientras se mantiene la temperatura de curado de la tinta recomendada es siempre mejor para proteger la tela, controlar la migración del colorante y reducir el consumo de energía. ASI Shimmer Metallics puede ser curada entre 270°F-320°F (132°C-160°C)
- ▶ Para transferencias en frío, use un papel antiadherente recubierto o película de poliéster. Imprima usando rasero de 70 de dureza y el número de malla recomendada, seguido del adhesivo. Fije a 212°F (100°C) a 60 s. Transfiera con una prensa de calor a 300°F (150°C) por 10-12 s a presión media. Para transferencias en poliéster, use un blanco de bajo sangrado y/o bloqueador. Verifique el proceso

CONTENIDO QUÍMICO

- ▶ Libre de ftalatos
- ▶ Para obtener certificados de cumplimiento específicos o declaraciones de conformidad, visite www.avientspecialtyinks.com/services/compliance-support

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.



PARÁMETROS RECOMENDADOS



Tipos de Telas

100% algodón, mezclas poliéster-algodón y algunos tejidos sintéticos



Mallas

Número: 86-110 t/in (34-43 t/cm)
Tensión: 25-35 n/cm2



Rasero

Dureza: 60/90/60, 60-70
Perfil: Rectangular
Pase: Velocidad media
Ángulo: 10-15%



Matriz

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



Presecado & Curado

Flash: 220°F (105°C)
Curado: 270°F (132°C)
Toda la película de la tinta



Carga Máx. de Pigmento

Hasta 5% Wilflex PC
Hasta 10% Wilflex EQ, Rutland C3
Hasta 15% Wilflex RIO/MX, Rutland M3



Aditivos

N/A



Almacenamiento

65-90°F (18-32°C). Evite la luz directa.
Usar dentro de los 12 meses desde su recepción



Limpieza

Disponga la tinta no utilizada de manera responsable. Use limpiadores de plastisol convencionales.



Seguridad

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



V1.18 (Modified: 05/19/2025)