

INFORMACIÓN TÉCNICA DEL PRODUCTO		U UNION INK™ LOW CURE			
UPLC LOW BLEED COLORS					
Union Ink™ UPLC LB es una serie de tintas plastisol low bleed que proporciona una alta opacidad y excelente adherencia en tejidos deportivos 100% poliéster. UPLC LB tiene una temperatura de curado flexible que logra curarse desde 250°F (121°C) especialmente diseñada para imprimir en prendas de poliéster que generan problemas de migración o que son propensas a encogerse cuando se exponen al calor. Union Ink™ UPLC LB reemplaza a los colores ATHP.					
CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES		CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN			
U Excelente resistencia a la migración en un amplio rango de curado: 250°F-300°F (121°C-149°C) U Se corta rápidamente a un cuerpo suave y cremoso U Película de tacto suave que resiste gran elongación U Extensa paleta de colores estándar de Union Ink U Buena opacidad en prendas oscuras U Trabaja bien en prensas automáticas y manuales		U Para mejores resultados, use la técnica impresión-flash-impresión para asegurar un buen depósito sobre telas oscuras. Evite apilar las prendas recién salidas del horno, esto ayudará a estabilizar el colorante del tejido. U Para imprimir en telas poliéster con problemas severos de migración del colorante del tejido, use Union Ink UPLC1555 LB Sport Victory Barrier Grey como primera capa para obtener una mayor resistencia a la migración. U Ajuste la temperatura de flash y el tiempo de permanencia para que la tinta esté seca al tacto pero pegajosa. Evite temperaturas de flash excesivas para proteger la tela y evitar la migración. Dependiendo de la unidad de flash, un flash de 3 a 5 segundos es adecuado. U Un comportamiento de las tintas de bajo curado de alta opacidad es el ganar viscosidad cuando están en reposo. Asegúrese de "cortar" previamente o agitar esta tinta antes de usarla para lograr un flujo óptimo antes de imprimir. Tenga cuidado de no utilizar taladros de alta velocidad o equipos similares que generen un calor de fricción que pueda hacer que la tinta comience a curarse. U Ajuste los parámetros de impresión para permitir que se limpie la malla por completo en el segundo pase utilizando una presión media a baja para obtener el mejor bloqueo contra la migración. A medida que se va trabajando se requerirá menor presión. U 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.			
CONTENIDO QUÍMICO		SOSTENIBILIDAD			
U Libre de ftalatos U Conformidad internacional U Visite https://www.avientspecialtyinks.com/services/compliance-support		Reduced Energy Use			
RECOMENDACIONES					
U 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 Mezclas algodón-poliéster, poliéster		Presecado & Curado Flash: 140°F (60°C) Curado: 250°F-300°F (121°C-149°C)		Limpieza Lavado a presión libre de ftalatos	
Mallas Número: 86- 230t/in (34 -90t/cm) Tensión: 18-35n/cm3		Carga Máx. de Pigmento N/A		Seguridad Hoja de Seguridad: Diríjase a www.avient.com/resources/safety-data-sheets o contacte a Servicio al Cliente	
Rasero Dureza: Media: 60-70, 60/90/60 Perfil: rectangular, afilado Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10°-20°		Aditivos K2912 VISCOSITY BUSTER LC K2940 HUGGER CATALYST		Copyright© 2025, Avient Corporation. Avient no hace garantías de ningún tipo 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.	
Matriz Emulsión estándar Fuera de contacto: 1/16" (2mm) Emulsión sobre malla: 15-20%		Almacenamiento 65°F-90°F (18°C-32°C) Evite la luz solar directa. Úselo en el plazo de un año a partir de su recepción. Mantenga el recipiente bien sellado.			
AVIENT™		AVIENT SPECIALTY INKS		V4.00 (Modified: 03/21/2025)	