

# Plast-O-Matt 4700 HG Clear

Codice VX4749G

## DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro plastisol trasparente per la stampa tessile ad alto spessore.  
Finitura lucida.

## CAMPI DI UTILIZZO

Stampa tessile diretta. Per capi confezionati o pre-tagliati.

## PROCESSO APPLICATIVO

<b>Supporti</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cotone 100%</li> <li>• Cotone misto fibre sintetiche</li> <li>• I supporti possono essere bianchi o colorati</li> </ul>
<b>Fili/cm</b>	Max: 34 Fili/cm (90 Th/inch)
<b>Racla</b>	Profilo quadrato Durezza 70-75 Shore
<b>Polimerizzazione</b>	150°C – 160°C per 3 minuti
<b>Diluente</b>	Max 5% <b>Plast-O-Matt 4700 thinner</b> (viscodepressante)
<b>Colori</b>	Max 15% di <b>Plast-O-Matt 4700</b>
<b>Stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Lontano dai raggi solari diretti</li> <li>• A temperatura fra 15-35°C</li> </ul>
<b>Confezione</b>	5 kg
<b>Scheda di sicurezza</b>	Disponibile su richiesta

## CARATTERISTICHE GENERALI

- Ideale per effetti 3D
- Ottima trasparenza
- Finitura lucida
- Ideale per la stampa di effetti anti-scivolo per calze e abbigliamento sportivo
- Elevata elasticità e flessibilità
- Esente da ftalati

## PREPARAZIONE

Inchiostro pronto all'uso.

L'eventuale aggiunta di **Plast-O-Matt 4700 thinner** diminuisce la viscosità dell'inchiostro.

*Plast-O-matt 4700 HG Clear* può essere colorato con i prodotti delle serie **Plast-O-Matt 4700** nella percentuale massima del 15%. La miscela così preparata permette l'ottenimento di stampe a rilievo colorate.

## APPLICAZIONE

Per la stampa di effetti 3D, si consiglia l'impiego di telai da 12 a 34 Fili/cm, spessore massimo 400 µm. Spessori superiori possono essere raggiunti con sovrastampe successive, avvalendosi di un asciugamento intermedio con lampade IR.

Questo permette anche di ottenere spessori a profili quadrati.

## POLIMERIZZAZIONE

La polimerizzazione deve essere eseguita a 150°C – 160°C per 3 minuti.

I *Plast-O-Matt* sono inchiostri termoplastici: solo una polimerizzazione appropriata consente la completa fusione dell'inchiostro e quindi il conseguimento delle caratteristiche finali desiderate.

Temperature più elevate da quelle indicate permettono di aumentare la trasparenza delle stampe, a scapito però del profilo 3D che risulterà quindi più arrotondato.

## RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Testare sempre le caratteristiche della stampa, prima di procedere alla produzione.
- Verificare sempre le condizioni di polimerizzazione; l'eventuale aggiunta di additivi può richiedere tempi differenti.
- Gli inchiostri plastisol non resistono al lavaggio a secco, al candeggio e alla stiratura.
- Gli inchiostri della serie *Plast-O-Matt* sono esenti da Ftalati.
- Prima dell'utilizzo, assicurarsi che racle, raschietti, quadri e contenitori siano ben puliti da eventuali residui di altre serie plastisol. Così facendo, si evitano possibili "contaminazioni" derivanti dalle altre serie di inchiostri.

## MACCHINARI

Idoneo per impiego su macchine automatiche, semi-automatiche e manuali.

### NOTA INFORMATIVA IMPORTANTE

Le informazioni riportate in questa scheda tecnica non sono da ritenersi esaustive, ma chiunque dovesse utilizzare il prodotto per un qualsiasi scopo diverso da quello specificatamente consigliato sul presente documento senza una precisa conferma scritta da parte nostra, lo fa a suo rischio e pericolo.

Sebbene infatti ci adoperiamo per assicurare che tutti i consigli qui contenuti riguardo al prodotto siano corretti, non abbiamo tuttavia nessun controllo né sulla qualità e le condizioni del supporto, né sui molteplici fattori che possono influire sull'uso e l'applicazione del prodotto.

Pertanto, salvo specifici accordi scritti, non accettiamo nessuna responsabilità – di qualità natura ed in qualunque maniera si dovesse presentare – in merito al rendimento del prodotto, né per qualsiasi perdita o danno derivante dall'uso non autorizzato del prodotto.

Le informazioni contenute in questo documento sono soggette a revisioni periodiche, in base all'esperienza e alla nostra politica di costante miglioramento del prodotto.

### ATTENZIONE

La scheda tecnica non sostituisce la Scheda di Sicurezza né la Dichiarazione di Conformità specifica, tali documenti potranno essere richiesti al nostro SHEQ (Ufficio sicurezza prodotto), all'indirizzo di posta elettronica [safety@eptainks.com](mailto:safety@eptainks.com)

La scheda tecnica non esonera in nessun caso lo stampatore, che rimane il solo responsabile del rispetto delle norme, delle specifiche e delle necessarie e relative certificazioni dei capi finiti.