

# Plast-O-Matt 4700 White

Codice VX4701K5

## DESCRIZIONE PRODOTTO

Inchiostro plastisol bianco semi-coprente per la stampa tessile. Bianco ideale per la miscelazione con altri colori.

## CAMPI DI UTILIZZO

Stampa diretta e transfer tessile. 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: 77 Fili/cm (230 Th/inch)
<b>Racla</b>	Profilo quadrato. Durezza in funzione dell'effetto desiderato
<b>Polimerizzazione</b>	150°C–160°C per 3 minuti
<b>Diluente</b>	Max 5% <b>Plast-O-Matt 4700 thinner</b> (viscodepressante)
<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>Scheda di sicurezza</b>	Disponibile su richiesta

## CARATTERISTICHE GENERALI

- Buona elasticità
- Mano morbida
- Esente da ftalati

## PREPARAZIONE

Inchiostro pronto all'uso.

Omogeneizzare bene prima dell'uso. I colori sono tutti miscibili fra loro in ogni rapporto. Il consiglio è comunque di non miscelare più di 4 basi alla volta. Nella realizzazione di colori tenui, si raccomanda di verificare la costanza nel tempo. L'eventuale aggiunta di **Plast-O-Matt 4700 thinner** diminuisce la viscosità dell'inchiostro.

## APPLICAZIONE

Per la migliore coprenza e brillantezza dei colori, durante la fase di stampa, si consiglia di regolare al meglio il fuori contatto e la pressione della racla, al fine di ottenere un film di inchiostro che rimanga sulla superficie del substrato.

## 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.

## MACCHINARI

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

## RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Testare sempre le caratteristiche della stampa, prima di procedere alla produzione.
- Verificare sempre le condizioni di trasferimento; 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.

### 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.