

AVCO FOIL 150

ADHESIVO ESPECIAL PARA ESTAMPACION

AVCO FOIL 150 es un adhesivo especial para estampación de transferencia con láminas de poliéster, metalizadas.

ESPECIFICACIONES QUÍMICAS Y FÍSICAS :

Aspecto	Pasta blanca, brillante de alta viscosidad.
Carácter Químico	Preparación de polímeros.
Carácter iónico	Aniónico
pH al 100 %	7.5 - 10.0
Estabilidad	Es sensible a las heladas, las temperaturas alrededor del punto de congelación causan modificaciones irreversibles.
Solubilidad	Completamente mezclable.
Almacenamiento	Almacenar en lugar fresco en envases bien cerrados, no almacenar debajo de 5°C. Agitar bien antes de usar. Y cerrar cuidadosamente después de usar. Estable no mas de 6 meses.

USOS Y PROPIEDADES

Artículos para el estampado de transferencia con láminas de poliéster metalizadas, se distinguen por un grado de brillo extremadamente alto. Comparado con estampados pigmentados de glitter que no logran este grado de brillo, además se consigue un tacto muy suave, según cantidad de aplicación de AVCO FOIL 150.

Fibras

AVCO FOIL 150 puede utilizarse en la estampación textil normal sobre casi todas las clases de fibras textiles especialmente sobre tejidos planos, que tienen suficiente estabilidad térmica (temperatura de transferencia).

Preparación de las pastas de estampación:

AVCO FOIL 150 es una pasta de adhesivo especial de un componente, apropiado para la estampación rotativa, la estampación plana y la aplicación por serigrafía.

Dependiente de la máquina de aplicación, la viscosidad de la pasta de estampación debe ser adaptada, en caso donde es necesario aumentar la viscosidad, se recomienda la adición de espesantes sintéticos. La viscosidad puede reducirse mediante la adición de agua (max. 10%) o mejor aun por una adición lenta de una solución de fosfato di amónico (1:3) (ventaja: ninguna pérdida en el contenido activo).

Estas correcciones deberían efectuarse bajo agitación, muy cuidadosa, ya que un calentamiento parcial de la pasta lleva a una polimerización preliminar, lo cual puede generar problemas durante la estampación de la misma o a la vez influir negativamente en sus propiedades de transferencia.

PROCEDIMIENTO DE ESTAMPACIÓN

Independiente del sistema de estampado (rotativa, plana o manual) es necesario una estampación uniforme sobre el material textil para asegurar un contacto adhesivo perfecto con la lámina. Recomendamos utilizar malla o cilindro con mínimo de 60 mesh.

AVCO FOIL 150 puede aplicarse solo o conjuntamente con otras clases de colorantes.

Se puede combinar con la estampación pigmentada, reactiva y la estampación con colorantes de tina y por corrosión con colorantes de tina. Las condiciones de fijación de colorantes necesarias (vapor saturado 102°C) y procesos de lavado (máquina lavadora al ancho max. 60-70°C) sigue directamente después al proceso de secado. Combinado con otras clases de colorantes AVCO FOIL 150 es estampado siempre en última posición.

AVCO FOIL 150 es fácilmente lavable tanto de los marcos como de las rasquetas con agua fría. Debe evitarse que residuos de adhesivo se sequen en los marcos, mallas o cilindros.

SECADO

Las condiciones de secado deben ajustarse de manera que el sistema de adhesivo estampado es estabilizado por la formación de una película. Una activación previa del termo adhesivo debido a una temperatura de secado demasiado alta (encima de 150°C) o un sobresecado que puede ocurrir en ámbitos de temperatura de 110-150°C se debería evitar. Temperaturas de secado adecuadas en la practica son entre 80 y 120 °C Temperaturas ambientes (estampado sobre mesa) son aplicables, si no es necesario un lavado intermedio antes del proceso de transferencia a raíz de una combinación con otras clases de colorantes.

PROCESO DE TRANSFERENCIA

El proceso de transferencia puede efectuarse continuamente con calandras de transferencia o discontinuo con planchas. El material debe ser guiado de manera que el lado de material estampado y el lado de lámina opaco se unan conjuntamente.

Plancha de transferencia: 170-200°C, tiempo de contacto 20-60 seg.
Estampación plana 150-500 p/cm².

Calandra de transferencia 170-200°C, tiempo de contacto 30-60 seg.

Presión uniforme del tejido de fieltro en circulación. Normalmente se trabaja en ámbitos medios hasta altos (tensión del tejido de fieltro).

Desprendimiento de los puntos de estampado brillante y separación de la lámina

Una vez enfriada completamente, la lámina de soporte es separada del textil, desprendiéndose la capa de color de los lugares estampados. Calidades de desprendimiento optimas se obtiene si la separación se efectúa en un ángulo de 180 y opuesto a la dirección de marcha textil.