



INSTRUCCIONES DE USO:

La tinta E-Pox fue desarrollada para ser usada en superficies de vidrio, cerámica, metal y algunos plásticos. Éstas deben estar perfectamente limpias, se debe eliminar todo tipo de elementos grasos de la superficie a imprimir con un paño y alcohol u otro solvente volátil.

Consta de dos componentes para formar la mezcla de impresión, Tinta y Catalizador.

1. DOSIFICACIÓN DE LA TINTA:

Solamente debe mezclar la cantidad a utilizar por trabajo, ya que una vez catalizada la tinta tiene una vida útil de 4 horas aproximadamente antes de solidificarse. La tinta debe ser catalizada a un 30%, lo cual quiere decir, que la tinta debe ser mezclada con el 30% de su peso en catalizador.

Ejemplo:

- Tinta: 100 Grs.
- Catalizador: 30 Grs.

2. DILUCIÓN DE LA TINTA:

La dilución de la tinta tiene directa relación con el número de malla de su bastidor. Mientras más cerradas son las mallas, más habrá que diluir la tinta y viceversa. Para Diluir la tinta se utiliza el Retardante E-Pox.

3. VIDA ÚTIL DE LA TINTA:

- La mezcla de tinta-catalizador-diluyente tiene una duración de 3 - 4 horas.
- Se aconseja guardar la tinta en un lugar fresco.
- La mezcla Tinta-Catalizador-Diluyente que sobra de un ciclo de trabajo se puede diluir abundantemente y en este estado podrá usarse como diluyente de las mezclas siguientes.

4. SECADO DE LA TINTA AL TACTO:

Se obtiene el secado de una de éstas formas:

- A. Lo mínimo es en un horno a 60 - 80 °C / 10 minutos
- B. Lo recomendado para sustrato de vidrio, metal o cerámica es en horno a 70-80 °C durante 30 minutos.

5. PRUEBAS DE RESISTENCIA:

Las pruebas finales de resistencia se realizan 5 o 6 días después de la impresión, puesto que solo después de éste tiempo se completa el ciclo de catalización de la tinta de dos componentes (endurecimiento total).

6. FLAMEADO O TRATAMIENTO:

El flameado es muy importante para anclar la tinta sobre los soportes de plástico. El gas de uso más frecuente es el gas líquido industrial porque es el más seco. Previo a la impresión se debe flamear la superficie plástica durante un par de segundos para facilitar el anclaje de la tinta al sustrato.

El tratamiento para soportes de vidrio consiste en limpiar la superficie con solventes de rápida evaporación para eliminar todo rastro de grasitud, producto de la manipulación (lubricación natural de la piel) y otros agentes contaminantes, involucrados en el proceso.

7. BASTIDORES:

Se aconseja usar mallas de 100/160 hilos por cm².

8. LIMPIEZA DEL BASTIDOR:

El bastidor se debe limpiar inmediatamente después de terminado el trabajo. Aconsejamos usar tela de algodón empapada con el retardante de la tinta y con removedor de tinta E-Pox para soltar los restos de mezcla y soplar con aire comprimido a través de los poros descubiertos de malla. Repetir el proceso hasta dejar la malla completamente limpia.

9. NOTA DEL FABRICANTE:

Realizar siempre una prueba completa antes de producir en serie. La información contenida en la presente hoja técnica está basada en nuestra buena fe y experiencia, por lo tanto no conlleva responsabilidad de nuestra parte ni constituye en modo alguno garantía explícita o implícita de

ningún tipo debido a las múltiples formas, variables, condiciones de aplicación, diversidad de materiales y factores ambientales que puedan incidir en la aplicación de estas tintas.

El usuario deberá determinar la adaptabilidad y aplicabilidad del producto para el uso al que lo destinará, comprobando todas las propiedades descritas en la presente hoja técnica.