

Tinta de tampografía para tejidos naturales o sintéticos, y otros soportes como EVA laminada y sin laminar, y boost

Muy flexible, alta cobertura, sistema de 2-componentes, muy buena resistencia mecánica y al lavado

Campo de Aplicación

Soportes

La Tampa® Sport TPSP es especialmente adecuada para imprimir sobre:

- Algodón
- Nylon
- Poliéster
- Mezclas de poliéster
- EVA laminada
- EVA
- Boost
- DWR – materiales laminados

Rogamos tengan que cuenta que, antes de imprimir, la superficie del soporte debe tener una tensión superficial de 42-48 mN/m, que generalmente se consigue mediante pre-tratamiento por flameado, corona o plasma.

Al imprimir sobre materiales reciclados, es especialmente obligatorio realizar test previos para confirmar la adherencia.

Debido a la gran variedad de soportes y las distintas calidades en un mismo grupo, es muy aconsejable realizar pruebas antes de efectuar el trabajo.

Utilización

La Tampa® Sport TPSP está creada para impresiones de tampografía sobre tejidos naturales o sintéticos que requieran de alta resistencia al lavado y al planchado.

Características

Ajustes de la tinta

La Tampa® Sport TPSP se debe mezclar homogéneamente antes de imprimir y durante la impresión, en caso necesario.

Como tinta de 2 componentes, antes de imprimir es esencial añadir endurecedor en la proporción correcta y mezclar homogéneamente.

Soportes textiles min. 15%

Soportes no textiles 10%

Al utilizar endurecedor, la temperatura de curado y durante los procesos no debe ser inferior a 15°C ya que podrían ocurrir daños irreversibles. Debido a que el endurecedor es sensible a la humedad, rogamos también evitar la humedad en las horas siguientes a la impresión.

Duración

La mezcla tinta/endurecedor es químicamente reactiva y se ha de procesar en 6-8 horas (a una temperatura de 20-25°C y 45-60% HR). Con temperaturas más altas se reduce la duración. Si excedemos estos tiempos, la adhesión y resistencia de la tinta se verán reducidas, aun cuando la tinta parezca imprimible.

Secado

Paralelo al secado físico (p. e. la evaporación del disolvente usado), el endurecimiento del film de tinta se produce por la reacción del entre la tinta y el endurecedor. Debemos tener en cuenta los siguientes valores con relación a la progresiva reacción de secado (endurecimiento) del film de tinta:

Tiempos de secado:

Apilable: 20°C 20 Segundos

Lavable: 20°C 2 días

Secado final: 20°C 7 días

Podemos acelerar la reacción química aumentando las temperaturas, p. e. usando un secador continuo.

Los tiempos mencionados pueden variar dependiendo del soporte, profundidad del cliché, condiciones de secado y los auxiliares utilizados. Para las impresiones rápidas, recomendamos un secado de aire forzado

(máximo 200°C durante 2-3 segundos) de la superficie de cada color (¡dependiendo del soporte!).

Para impresiones multicolor, debemos tener en cuenta que el film de tinta inferior no debe estar totalmente seco cuando imprimimos encima.

Si el secado se produce a temperatura ambiente, la siguiente impresión se ha de llevar a cabo al cabo de 48 horas.

Solidez

Para la Tampa® Sport TPSP solo se utilizan pigmentos de alta solidez. Las mezclas con barniz de sobreimpresión u otro color, especialmente el blanco y dependiendo de la relación de mezcla, muestran una reducida solidez y resistencia al exterior. Si reducimos el film de tinta, también puede disminuir la solidez. Los pigmentos utilizados son resistentes a los disolventes y a los plastificantes.

Resistencia

Textiles

Conseguiremos la máxima resistencia al lavado, si dejamos las impresiones secar durante 2 días a 20°C. Podemos acelerar el proceso de secado mediante aire forzado por horno o aire caliente. La Tampa® Sport TPSP tiene muy buena resistencia al planchado. Sin embargo, la resistencia al planchado del producto impreso depende en gran medida de la estabilidad de temperatura del soporte. No es necesario un pre-tratamiento en los textiles. Es obligatorio realizar test previos en tejidos tratados con acabados especiales.

Soportes no textiles

Después de un correcto secado, del film de tinta muestra muy buena adhesión, es resistente a la frotación así como al rayado, es apilable y resistente a un gran número de productos químicos, aceites, grasas y disolventes. Especialmente desarrollada para imprimir sobre EVA, la tinta de 2 componentes Tampa® Sport TPSP se caracteriza por su excepcional elasticidad. Se consigue la máxima resistencia si dejamos secar las impresiones 2 días a 20°C. Podemos acelerar el proceso de secado mediante aire forzado por horno o aire caliente

Surtido

Colores Base

920	Limón
922	Amarillo Claro
924	Amarillo Medio
926	Naranja
930	Bermellón
932	Rojo Escarlata
934	Rojo Carmín
936	Magenta
950	Violeta
952	Azul Ultramar
954	Azul Medio
956	Azul Brillante
960	Verde Azulado
962	Verde Prado
970	Blanco
980	Negro

Colores Muy Cubrientes

170	Blanco Cubriente
-----	------------------

Metálicos Listos para Imprimir

191	Plata
-----	-------

Otros Productos

910	Barniz Sobreimpresión
-----	-----------------------

El rendimiento de las tintas que van a peso puede variar considerablemente debido a la densidad específica de cada color. Debemos tener esto en cuenta, especialmente en el color blanco y las mezclas con blanco.

La tonalidad del color puede variar de forma significativa dependiendo del soporte utilizado (especialmente TPSP 970).

Todos los colores son miscibles entre sí. No deben realizarse mezclas con otras series o auxiliares ya que se perderían las propiedades especiales de esta tinta.

Auxiliares

TPV	Diluyente	10-30 %
TPV 2	Diluyente	10-30 %
TPV 7	Diluyente	10-30 %
TPV 8	Diluyente	10-30 %
TPV 9	Diluyente	10-30 %
H2	Endurecedor	10-20%
H 4	Endurecedor, muy resistente	10-20%
GLV	Diluyente	5-15%

TPV 3	Diluyente, lento	5-15 %
TP-HV 1	Modificador Adherencia	5%
AS 1	Aditivo Superficie	3-5%
STM	Agente Espesante	1-2 %
UR 5	Limpiador (Flp. 72°C)	

El diluyente se añade la tinta para ajustar la viscosidad de la impresión. La elección del diluyente dependerá de la temperatura de trabajo y de la velocidad de impresión

Todos los endurecedores son sensibles a la humedad y se han de almacenar siempre en envases cerrados. Se pueden añadir a la tinta sin diluir para aumentar la resistencia y la adherencia y se deben mezclar bien y homogéneamente justo antes de su uso. La mezcla de tinta/endurecedor se debe mezclar homogéneamente y no se debe almacenar para su uso posterior.

El endurecedor H 2 seca rápidamente, forma un film de tinta rígido, y no es adecuado para uso exterior.

El endurecedor H 4 se utiliza para incrementar de forma significativa la resistencia al agua y a la humedad y es adecuada para uso exterior.

¡Ver las cantidades a añadir en el apartado Ajustes de la Tinta!

El Modificador de Adherencia TP-HV 1 se añade a la tinta (en combinación con el H 4, ver a continuación) para imprimir sobre tejidos tratados químicamente como los impermeables laminados de DWR (repelente duradera al agua). El film de tinta impreso puede ser pegajosa inmediatamente después de imprimir. Por ello, es importante secarlo después durante 24 horas a temperatura ambiente o a la temperatura apropiada para tejidos con secador de aire / horno con cinta transportadora. Después de 7 días a temperatura ambiente el film de tinta es resistente al lavado a 60º C. ¡Debido a la gran variedad de laminados, es esencial efectuar pruebas previas!

Es necesaria una combinación de TP-HV 1 / H 4.

Cantidades a añadir:

TP-HV 1	5%
H 4	20%

La adición de Aditivo de Superficie SA 1 puede incrementar la resistencia a la abrasión y a la resistencia mecánica. Al mismo tiempo, se puede mejorar el transfer de tinta del tampón al soporte (adición recomendada 3-5%, máx. 10%)

El Agente Espesante STM mejora la viscosidad de la tinta sin influir significativamente en el grado de brillo. Mezclar bien, recomendamos el uso de una mezcladora automática.

Recomendamos el limpiador UR 5 para la limpieza manual o automática de los equipos de trabajo.

Parámetros de Impresión

Clichés

Textiles

Se pueden utilizar todos los clichés disponibles hechos a base de fotopolímeros (35-50 µm), cerámica, acero fino, y acero endurecido (10 mm). Para cerámica, acero fino o acero endurecido. La profundidad de cliché recomendada para clichés de cerámica, acero fino, o acero endurecido es de 20-24 µm (áreas completas), o 35 µm (medios tonos).

Soportes no textiles

Se pueden utilizar todos los clichés disponibles hechos a base de fotopolímeros (35-50 µm), cerámica, acero fino, y acero endurecido (10 mm). Para cerámica, acero fino o acero endurecido. La profundidad de cliché recomendada para clichés de cerámica, acero fino, o acero endurecido es de 20-24 µm (áreas completas), o 35 µm (medios tonos).

Los clichés grabados con láser son altamente recomendables ya que la profundidad de los mismos puede ser controlada con precisión. Por este motivo, es muy fácil realizar varios clichés con la más exacta reproducción.

Tampones

Según nuestra experiencia, se pueden usar todos los tampones de impresión reticulados por condensación o adición. Dependiendo del soporte, recomendamos una dureza de entre 3-12 Shores

Máquinas de Impresión

La Tampa® Sport TPSP es adecuada para sistemas cerrados así como para sistemas de tinteros abiertos. Dependiendo del tipo y del uso de la máquina, debe ajustarse debidamente el tipo y cantidad de diluyente utilizado.

seguridad actuales, según la norma EC 1907/2006, las cuales informan sobre todos los datos de seguridad importantes, según la normativa de la EC 1272/2008 (normativa CLP). La caracterización se puede deducir de las etiquetas.

Caducidad

La estabilidad de almacenamiento depende en gran parte de la fórmula / reactividad del sistema de tinta así como de la temperatura de almacenaje. La duración de la tinta sin abrir, almacenada en un lugar con poca luz a una temperatura de entre 15 y 25 °C es de 3,5 años. En otras condiciones (especialmente altas temperaturas de almacenaje), la estabilidad de almacenamiento se verá reducida. En estos casos la garantía por parte de Marabu quedará exenta.

Nota

Nuestro asesoramiento técnico, tanto oral como escrito, a través de pruebas corresponde al estado actual de nuestros conocimientos y debe informar sobre nuestros productos y las posibles aplicaciones. Esto no quiere decir que aseguremos determinadas características de los productos o su idoneidad para aplicaciones concretas.

Por ello, antes de efectuar tiradas largas, deben realizar ensayos previos con los productos suministrados a fin de confirmar su idoneidad para el fin deseado. La información facilitada en esta Hoja Técnica hace referencia exclusivamente a los productos estándar del apartado "Surtido", si se utiliza según las especificaciones, y se utiliza exclusivamente los productos auxiliares recomendados. La selección y test de la tinta para cada aplicación específica queda exclusivamente bajo su responsabilidad. Sin embargo, si hubiera reclamaciones de responsabilidad, estas se limitarán al valor de los materiales servidos por nosotros y por Uds. utilizados, siempre y cuando estos daños no se hayan producido intencionadamente o por negligencia.

Etiquetado

Para la tinta Tampa® Sport TPSP y sus productos auxiliares y aditivos hay hojas de