

BOLETIM TÉCNICO

PRODUTO: LINHA HIDROCOBERTURA	LINHA: BASE ÁGUA
CÓDIGO: HDC	DATA: ABR/2015

DESCRIÇÃO:

A linha Hidrocobertura é composta por produtos desenvolvidos a partir da combinação química de resinas uretânicas e resinas especiais de cura ao ar a base de água, que permitem sua aplicação sobre fibras sintéticas dando ao artigo estampado: elasticidade, brilho e solidez perfeita. Por suas características físico-químicas em sua formulação esses produtos podem ter a sua fixação acelerada em estufa ou prensa térmica, não provocando, como é comum neste tipo de produtos: Tack (pega), ou ter o toque da peça estampada duro ou quebradiço, após receber aquecimento.

INDICAÇÃO:

Esta linha de produto é indicada para ser aplicada sobre Lycra®, trilobal e misturas de fibras sintéticas, não sendo indicada para tecidos que tenham acabamentos impermeabilizantes ou teflonados. Para estes tecidos, fazer testes de solidez antes de estampar.

VISCOLYCRA, não é tecido sintético, e sim fibra química. Tem sim uma pequena quantidade de Elastano em sua composição, o que para muitos fica a imagem de que se trata de uma fibra sintética.

Em alguns tecidos sintéticos, inclusive Viscolycra (que apesar de não ser tecido sintético, tem alto grau de impermeabilidade), indicamos estufar, pois mesmo sendo um produto de cura ao ar, há vários tipos de tecidos sintéticos com acabamentos variados no mercado, e em alguns casos não permite, fixação com cura ao ar. Indicamos, após estampar e secar, ficar em estufa por 3 minutos, a 160°C.

CORES DISPONÍVEIS:

110.112.120.121.123.125.130.131.132.137.140.141.150.151.153.155.160.180.300.310.320.330.340.350.370.

PREPARAÇÃO DA MATRIZ:

A matriz deve ser preparada com emulsão Fremplast base água com poliéster de 50 a 77 fios monofilamento.

PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO:

Produto pronto para uso. O substrato a ser aplicado deve estar isento de impurezas, teflon e de impermeabilizantes. Para estes tecidos, efetuar testes prévios ou consultar nosso departamento técnico. Produto preparado e compatível com nossa linha de pigmentos a base de água.

Cores: no caso de cores prontas, produto pronto para o uso.

Fundos tintos ou escuros: trabalhar com Branco dando apenas 1 repique e em seguida estampar com a pasta ou Clear Hidroplast as cores ou quadricromia. Pode-se também trabalhar com Hidrocobertura no lugar do branco.

Nas estampas de fundo escuro com aplicação do branco ou Hidrocobertura na parte interior nunca permitir a secagem total para aplicar a Pasta ou Clear, pois a cura do Branco ou Hidrocobertura se inicia após a estampagem e se estiver seco, não permitirá a entrada ou fixação do Clear na sua superfície, comprometendo a solidez.

Fundos claros e escuros em quadricromia: se a primeira cor ou branco estiver seca demais, comprometerá a solidez das demais cores aplicadas. A sobreposição de cores sobre o branco ou Hidrocobertura, uma cor sobre a outra, não deve ocorrer seco sobre seco e sim levemente úmido sobre úmido, ou seja, úmido sobre úmido ao toque, pois se a cor anterior estiver molhada, ao se sobrepor uma nova cor e ao se levantar o, a primeira cor será arrancada.

BOLETIM TÉCNICO

SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO:

Como produto de cura ao ar, mas com composição química Super concentrada os melhores e mais perfeitos resultados de solidez serão obtidos com nosso produto após 72 horas de estampado.

Estufa: estampar, secar por 5 horas e fixar, 3 minutos a 140°C. Lavar após 72 horas de fixação prensa térmica: estampar, secar por 5 horas e prensar por 15 segundos, a 150°C.

Tanto Clear, como branco, ou hidrocobertura da linha Hidroplast não devem ser empilhados em menos de 10 horas de secagem em varal. S estampado em mesa térmica com temperatura nunca superior a 70°C, o empilhamento poderá ocorrer após 5 horas. Se houver temperatura elevadas devido à concentração de resina no produto, ocorrerá o entupimento das telas. Se estampado e secado acima de 120°C em estufa deve-se pendurar, após estufa, por pelo menos 3 horas para climatização de resina. Em seguida pode-se empilhar as peças estampadas.

Secagem forçada com soprador térmico, "paude fogo" ou flash cure, podem provocar má penetração da tinta, e conseqüentemente dará take.

LIMPEZA DA MATRIZ:

A matriz deve ser limpa com uma espátula para remover o excesso do produto, e logo Após, lavar com água e sabão.

ARMAZENAGEM:

O produto deve ficar sempre em local fresco e arejado evitando a sua decomposição.

PRAZO DE VALIDADE:

A validade do produto se dá a partir de sua fabricação sendo valido por 24 meses.

PRECAUÇÕES:

Manter as embalagens fechadas, fora do alcance de crianças e longe de calor.

Em caso de contato com os olhos, lavar em água corrente em abundância por mais ou menos 15 minutos.

Se ingerir, não provoque vômito, procure atendimento médico.

IMPORTANTE: A Fremplast reserva o direito de atualizar este Boletim Técnico, com o intuito de melhorar as informações sobre o uso deste produto sem aviso prévio. Todas as informações neste Boletim Técnico são baseadas em testes em nosso laboratório e em experiências de clientes que operam com este sistema de aplicação. A Fremplast recomenda que todos os produtos sejam previamente testados para um bom resultado e segurança. Para maiores informações entre em contato: **SAC: 0800 – 772 – 1069 / 55 11 2489-6969 / fremplast@fremplast.com.br**

LEMBRE-SE: Equipamentos de proteção individual (EPI) são indispensáveis para o manuseio desde produto. O uso de produtos químicos dentro das normas ambientais e de segurança é um dever de todos.