



DEPARTAMENTO TEXTIL

INFORMACIÓN GENERAL SOBRE PLASTISOLES
Y LISTADO DE PRODUCTOS



FABRICADOS BAJO LICENCIA EN ARGENTINA

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



INDICE

1. CONCEPTOS GENERALES A TENER EN CUENTA PARA PLASTISOLES	4
1.1) GENERALIDADES DE LOS PLASTISOLES.....	4
1.2) SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE.....	4
1.3) SELECCIÓN DE LA MALLA SERIGRÁFICA.....	4
1.4) SELECCIÓN DE LA EMULSIÓN	4
1.5) ADITIVOS.....	4
1.6) ALMACENAJE.....	5
1.7) LIMPIEZA DE LA PANTALLA	5
1.8) RESISTENCIA AL LAVADO DE LA IMAGEN ESTAMPADA.....	5
1.9) CONTROL DE LA MIGRACIÓN DE TINTES (SUBLIMACIÓN DEL COLORANTE DE LA TELA)	5
1.10) MEDIDAS DE PREVENCIÓN CONTRA EL CÚMULO DE TINTA.....	5
1.11) EL PROCESO DEL CURADO DE LA TINTA	6
1.12) IMPRESIÓN DE PAPEL TRANSFER:	7
2. PRODUCTOS FABRICADOS BAJO LICENCIA DE UNION INK (LINEA ARG).....	9
2.1) MIXOPAKE - SERIE MIXO	9
2.2) LOW BLEED WHITE	10
2.3) PADM 1027 BRIGHT COTTON WHITE	10
2.4) TRU-TONE - SERIES PRPL.....	11
2.5) AUTOMATCH - SERIE AUTO.....	12
2.6) SERIE ECONOPLAST	13
2.7) FLASHBACK - SERIES REFL (TINTAS REFLECTIVAS).....	13
2.8) HI-SQUARE - SERIES (3DSQ).....	14
2.9) HI GLOSS GEL CLEAR (GEL BRILLANTE DE ALTURA)	15
2.10) SHIMMER SERIES PAGL-M	16
2.11) GLITTER (SERIE PAGL), GLITTERS HOLOGRAPHICS (SERIE HALO) - CRYSTALINA Y METALICS.....	16
2.12) SERIE PLSE (SUEDE O GAMUZA).....	17
2.13) PHOSPHORESCENT PLASTISOL SERIE PLUS-F666 (GLOW IN THE DARK)	18
2.14) DIAMOND WHITE MEDIUM LOW BLEED	18
2.15) PUFF VERTICAL N° 12	18
2.16) FOIL ADHESIVE.....	18
2.17) FLOCK ADHESIVE.....	19
2.18) CLEAR GOLD & SILVER (PLUS 9030)	19
2.19) PREMIUM CLEAR PAGL9032	19
2.20) JOHNY WHITE ARG.....	19
2.21) ESPONGÉ.....	19
2.22) SOFT ESPONGÉ	19
2.23) SALPICRÉ.....	19
2.24) METEORITO BASE.....	20
2.25) LEATHER BASE	20
2.26) BASE EXTRA LOW BLEED	20
2.27) BARRIER GREY ARG	20
2.28) PLASTISOL P/ CLICHÉ ARG	20
2.29) CANDY COLORS	21
2.30) SUPER GOLD METALLIC 75/25 ARG	21
2.31) BASE SOFT VORTEXOL Y ULTRASOFT 80/20	21
2.32) EZ PRINT WHITE Y EZ PRINT FAST ARG	21
2.33) PLASTISOLES FTALATO FREE.....	21
2.34) EFECTO MOJADO VORTEXOL.....	21
2.35) WHITE GE FAST FLASH.....	21
2.36) BLANCO GEON 50	21
2.37) CHINO SOFT BASE ARG	21
2.38) SHATTER BASE.....	21
2.39) WHITE SUP N° 11 ARG	21
2.40) UNIMATCH EXTENDER Y SOFT HAND BASE.....	21
2.41) COLORES TOPL.....	21
3. ADITIVOS Y MODIFICADORES BAJO LICENCIA DE UNION INK (LINEA ARG).....	22
3.1) REDUCTOR DE VISCOSIDAD- PLUS 9000	22
3.2) MIXOPAKE BASE 9090.....	22
3.3) MIXO 9070 SOFT HAND BASE	22
3.4) ESPESANTE EN POLVO Y ESPESANTE LÍQUIDO PARA PLASTISOLES	22
3.5) PUFF ADDITIVE (RELIEVE) PLPF 9111	22
3.6) NYLONBOND BONDING AGENT (AGENTE DE ENLACE O FIJADOR PARA NYLON).....	23

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



3.7) UNISTRECH ADDITIVE	24
3.8) 3D BUSTER.....	24
3.9) WASH 8020 SCREEN CLEANER ARG	24
3.10) LIMPIADOR DE MANCHAS VORTEXOL	24
3.11) PLASTICHARGE BASE.....	24
3.12) SUEDE ADDITIVE.....	24
3.13) SOFT ADDITIVE BASE ARG.....	24
3.14) MIXO TRANS ADDITIVE	24
3.15) PLUS 9003 GEL RETARDER.....	25
3.16) PLUS 9200 FLOW ADDITIVE	25
3.17) FIX TRANS ADDITIVE	25
3.18) SPEED CURE ADDITIVE	25
4. RESUMEN GENERAL DE PLASTISOLES Y AUXILIARES POR ORDEN ALFABÉTICO.....	26
5. RECOMENDACIONES FINALES Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO	32

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



1. CONCEPTOS GENERALES A TENER EN CUENTA PARA PLASTISOLES

1.1) GENERALIDADES DE LOS PLASTISOLES

La tinta Plastisol se compone principalmente de resina PVC (un polvo blanco) y un plastificante (un líquido espeso y transparente). Los Plastisoles se tienen que calentar entre 145° C y 166° C para que curen completamente.

Los Plastisoles pueden estamparse prácticamente sobre cualquier superficie con tal de que la misma sea capaz de resistir el grado de calor requerido para lograr el curado completo de la tinta y con tal de que el sustrato sea lo suficientemente poroso como para permitir una buena penetración de la tinta.

La tinta Plastisol no tiñe las fibras del sustrato textil como en las bases textiles acuosas. Las fibras quedan envueltas por la tinta. Se forma un enlace mecánico entre la tinta y las fibras. Por esta causa la tinta Plastisol no se adhiere a los sustratos no porosos tales como plásticos, metales y vidrio. Tampoco se adhiere muy bien el Plastisol a las fibras de nylon resistentes al agua (impermeables) sin la previa adición a la tinta de un fijador para telas sintéticas.

1.2) SALUD, SEGURIDAD Y MEDIO AMBIENTE

La tinta plastisol es inocua si se ejerzan cuidados razonables con el empleo de la misma. La tinta plastisol genuina no contiene solventes contaminantes ni sustancias orgánicas volátiles. La fabricación, el transporte, el almacenaje, el uso y el desecho de la tinta plastisol no provocan daño, enfermedad ni contaminación ambiental con tal de que se observen las medidas apropiadas de seguridad y protección del medio ambiente.

Las recomendaciones son:

- No almacenar cerca de fuentes de calor.
- Usar en ambientes bien ventilados.
- Asegúrese de extraer los humos del horno de curado con extractores mecánicos.
- Mantener el envase cerrado cuando no se usa. Evitar el contacto con los ojos, como así también contactos prolongados y/o repetidos con la piel.
- Manténgase fuera del alcance de los niños.

Primeros Auxilios:

Contacto con los ojos: Enjuagar repetidamente con agua corriente por al menos 15 minutos y ver al médico.

Contacto con la piel: Lavar bien con agua y jabón.

Ingestión: Llamara al médico.

Clasificación de riesgos:

- (1) Salud Inflamabilidad
- (1) Inflamabilidad
- (0) Reactividad
- (B) Protección personal

1.3) SELECCIÓN DE LA MALLA SERIGRÁFICA

El cuadro siguiente proporciona una guía general para la selección de la malla correcta.

Hilos/pulg	Hilos/cm	
30 – 40	12 – 16	Glitters.
60 – 95	24 – 38	Estampado atlético, Tintas Metálicas, Depósitos Opacos, Tinta Espesa 3DSQ, Hi Gloss, Fosforescente, Tinta reluciente (shimmers).
86 - 110	34 – 43	Fuerte cobertura en fondos oscuros, Base Blanca Sólida, PUFF, Metálica, Transfers, Suede, Reflectiva.
125 – 150	49 – 59	Estampados en fondos claros, Base Blanca Detallada, Nylon oscuro, Tinta Reluciente Plateada.
180 – 230	71 – 90	Estampado multi-color en fondos claros, Nylon claro.
230 – 305	90 – 120	Estampado multi-color detallado en fondos claros y fondos oscuros con Base Blanca.
305 –355	120 – 140	Cuatricromía.

1.4) SELECCIÓN DE LA EMULSIÓN

Con la tinta Plastisol se recomienda el uso de emulsión resistente a los solventes ó duales, de diazo.

Se dispone de 6 emulsiones diferentes según la aplicación y el tipo de tinta a usar. Las mismas son Emulsión Vortexol al diazo, Emulsión Screen Coat 21 Blue (Manoukian), Ulano 925WR y Fotoemulsión SBQ (Fotopolimericas)

1.5) ADITIVOS

Cuidado con los aditivos. Es fácil provocar el desequilibrio químico de la tinta plastisol por la adición de mucha cantidad de un aditivo o por utilizar el aditivo incorrecto. El resultado puede ser que el estampado jamás se cure por completo. Este problema se detectará solo una vez que el usuario lave la camiseta y se le salga el diseño estampado. Use solo los aditivos de Union Ink. Lea las hojas de datos técnicos para cada tinta y cada aditivo. Siga con cuidado las indicaciones del uso de cada uno. Jamás se debe agregar solventes minerales a la tinta Plastisol (por ejemplo aguarrás). A pesar de que al principio el solvente mineral ayudará para que la tinta Plastisol se estampe con mayor facilidad, pronto la tinta se volverá aún más rígida y difícil de estampar que antes. También es posible que los solventes minerales impidan que la tinta Plastisol se cure de manera apropiada.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



1.6) ALMACENAJE

Almacene la tinta Plastisol a temperatura ambiente media (5 a 25° C). La exposición prolongada a temperaturas por encima de los 32° C puede provocar el inicio del proceso de curado de la tinta mientras todavía se encuentre envasada.

1.7) LIMPIEZA DE LA PANTALLA

Quite la tinta Plastisol de la pantalla con solvente mineral (aguarrás por ejemplo) o cualquier limpiador específico designado para esta tarea.

1.8) RESISTENCIA AL LAVADO DE LA IMAGEN ESTAMPADA

La resistencia al lavado del Plastisol (habiéndose curado por completo) es excelente tanto en el estampado directo sobre la camiseta como en la prenda decorada por la aplicación de una transferencia térmica de Plastisol. Evite el lavado a seco. Evite el planchado de la parte estampada pues funde el plástico del Plastisol.

1.9) CONTROL DE LA MIGRACIÓN DE TINTES (SUBLIMACIÓN DEL COLORANTE DE LA TELA)

La migración de tintes es un fenómeno que ocurre cuando los colorantes presentes en las fibras de poliéster migran y modifican el color de la tinta plastisol. Los tintes de mayor probabilidad de migración son el negro, rojo, bordó, verde esmeralda y algunos de los azules oscuros. La migración de tintes puede aparecer inmediatamente después del curado de la tinta o con el paso de horas, días y hasta dos semanas después del estampado y curado iniciales. Para controlar la migración de colorantes observe los siguientes procedimientos:

- * Estampe con tinta de alta opacidad y baja incidencia de migración de tinte (Blanco Low Bleed).
- * Use solo el nivel de calor necesario para curar la tinta. Mayor nivel de calor implica mayor migración del colorante de la tela.
- * Deposite y presequé una base blanca de baja migración (Low Bleed). Estampe el color deseado encima.
- * Evite la migración de tinta por el empleo de camisetas con 100% algodón.

1.10) MEDIDAS DE PREVENCIÓN CONTRA EL CÚMULO DE TINTA

El cúmulo de tinta es la acumulación de tinta en la cara externa de la pantalla. Los grumos interfieren con la producción del estampado y provocan desfasajes con el registro. El cúmulo de tinta se vuelve aún más problemático para los que estampan los colores húmedo sobre húmedo. Si cada color fuera curado antes del estampado del siguiente color, no ocurriría el fenómeno del cúmulo de tinta.

Es más común la incidencia del cúmulo de tinta con el uso de máquinas automáticas con tintas opacas (cubritivas). No se nota el cúmulo en la primera pantalla de la secuencia. Siempre sucede con las siguientes pantallas en la secuencia del diseño después de la primera. Algunos colores más que otros tienen la tendencia de dejar grumos.

Una de las causas principales del cúmulo de tinta es el intento de depositar más tinta del que sea capaz de aceptar la prenda. Si la tela de la prenda no alcanza para aceptar el volumen del depósito que se desea estampar, la tinta reacciona y se transfiere a la superficie disponible de las siguientes pantallas en la secuencia. En otras palabras, el excedente de tinta presenta mejor adherencia a la superficie de las pantallas en vez de quedarse adherida a la superficie del sustrato textil. Los siguientes pasos sirven para controlar el excedente y cúmulo de tinta, y para mejorar la calidad del estampado:

1.10.A) Usar tintas formuladas especialmente para controlar el cúmulo de las mismas

Las líneas de Union Ink - Autoline, Econoplast, Mixopake y Tru-Tone vienen formuladas para disminuir la incidencia del cúmulo de tinta.

1.10.B) Reduzca la viscosidad de la tinta por medio de la adición de bases extensoras y aditivos facilitadores del flujo de la tinta

MIXO-9070 y PLUS-9000 son excelentes reductores del cúmulo de tinta.

1.10.C) Usar mallas cerradas

Se recomienda el uso de la malla serigráfica más cerrada posible para una serie de tinta en particular. Esta práctica no solo disminuye el volumen de tinta depositada. También mejora la suavidad al tacto del estampado en la prenda.

1.10.D) Usar altos niveles de tensión

Se recomienda el uso de un nivel de tensión mayor de los 20 Newtons/cm en todas las pantallas (shablonos). Todas las pantallas han de poseer el mismo nivel de tensión.

1.10.E) Cerrar el área del fuera de contacto

El uso de distancias del fuera de contacto minimizadas (no más del 0,08/ pulg. o 2,0 mm) disminuye la necesidad de apretar con mayor presión el poliuretano (rasero) en la pasada del estampado de la tinta. La menor presión del

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



poliuretano durante el estampado reduce el volumen de tinta depositada. Use un ángulo no mayor de los 15° del 0° en posición vertical. Menos ángulo del rasero significa menor depósito de tinta.

1.10.F) Usar un rasero de dureza media

Use poliuretano con una dureza de 70/90/70 o de 75.

1.10.G) Aumentar la velocidad del rasero y el cubre-tintas

Comience el ajuste con la disminución de la velocidad hasta que se pierda calidad en el depósito, luego realice el micro-reajuste de la velocidad hacia arriba hasta llegar a la velocidad óptima.

Las formulaciones actuales de las tintas de Union Ink han sido ideadas para reducir el cúmulo de tinta. Sin embargo, las prácticas inexpertas del estampador pueden resultar en mayor cúmulo de tinta. De ponerse en práctica las sugerencias delineadas previamente se minimizará el cúmulo de tinta y también mejorará la calidad del estampado y los tiempos de producción.

1.11) EL PROCESO DEL CURADO DE LA TINTA

El curado de la tinta Plastisol tiene que ver con la exposición de la tinta al nivel adecuado de calor por el lapso correcto de tiempo. El curado correcto de la tinta Plastisol es un factor crítico. El problema más común con el uso de la tinta Plastisol es la resistencia al lavado. En casi todos los casos, este problema se debe al sub-curado de la tinta. Al calentarse la tinta, las partículas de resina actúan como esponjas. Absorben el líquido plastificante que las rodea haciendo que se hinchen y se combinen las partículas para formar una película elástica fuerte. Generalmente es imposible sobrecurar los estampados directos pues para sobrecurar la tinta Plastisol antes se quemaría el sustrato textil (prenda). De todas maneras, se recomienda no calentar el estampado a más de 176° C. Pues por encima de esta temperatura las tintas inflables (puff) se achatan (caen) al entrar al horno.

También aumenta la posibilidad de que ocurran problemas con la migración de tintes en las fibras de las telas de poliéster (sublimación). Por otro lado, si no se lleva el depósito completo de la tinta estampada al nivel de calor necesario para que se cure (para que la resina haya absorbido todo el plastificante) la tinta se agrietará (se cuartea al estiramiento) y se despelechará durante el lavado.

1.11.A) Temperatura

La tinta Plastisol comienza a endurecerse al tacto (comienza a gelificar o semi-curar) entre los 82° y 121° C. Se cura por completo entre 145° y 166° C de acuerdo con el tipo de Plastisol que sea. La temperatura a la que se cure por completo la tinta Plastisol se llama "temperatura de fusión". La mayoría de las tintas Plastisol de Union Ink curan por completo a los 149° C. Pero para asegurarse que la tinta sobre la prenda reciba correctamente esta temperatura, el horno deberá estar a 160/170° C (ver ajuste de horno mas adelante).

1.11.B) Medición de la temperatura de la tinta

Aunque la sonda electrónica de detección de temperatura y el termómetro infrarrojo (también conocido por el nombre "pirómetro") miden la temperatura de la tinta con gran precisión, es posible que estos instrumentos produzcan resultados inexactos si no se emplean de manera correcta. Puede ocurrir que la sonda no reaccione de manera rápida para detectar cambios en la temperatura de la película de la tinta. Las tiras de prueba de temperatura también son útiles en la determinación de la temperatura de la tinta estampada aunque no son tan precisas como los instrumentos mencionados. Con los depósitos espesos de tinta se puede meter una tira de detección de temperatura dentro de la prenda para asegurar que se logre el nivel de temperatura adecuado en el fondo de la película de tinta.

1.11.C) Tiempo

Una vez que el espesor entero de la tinta alcance la temperatura adecuada la tinta se curará. Significa esto que con un nivel alto de temperatura se llega a curar la tinta en breves segundos si el depósito de tinta es bajo (schablonos cerrados).

Pero para depósitos de tinta grande (3DSQ, Hi Gloss, Schablonos abiertos, etc.) se requiere varios minutos para curar todo el espesor de Plastisol.

1.11.D) Prueba y verificación del curado de un estampado directo

La prueba definitiva del curado efectivo de la tinta plastisol es la prueba del lavado. Se lava la prenda en agua caliente con un detergente fuerte. Generalmente hacen falta 5 - 10 lavados para probar el estampado por completo. Sin embargo, si la tinta hubiera sufrido un nivel agudo de subcuración, el estampado ejemplificará deterioro después de 1 - 3 lavados.

Existen otras dos pruebas comunes para determinar el curado de tinta. El ensayo más popular implica que se estire el área del estampado 2/3 partes del límite de las fibras de la prenda. Si se agriete el estampado y no se retrotrae al quedarse la prenda floja, es probable que se haya subcurado la tinta. El estiramiento no siempre funciona con los depósitos espesos de tinta. Por ejemplo con los estampados deportivos muy espesos la capa superior de tinta puede estirarse bien mientras que la parte del depósito de tinta que se encuentra entre las fibras de la prenda puede no haberse curado por completo.

Otra prueba del curado contempla el uso de unas gotas de etil acetato esparcidas sobre la superficie de la prenda estando dado al revés y con las gotas en contacto con la parte de atrás de la prenda que lleva el estampado de tinta. De ahí se lleva el área de tela del estampado al revés y mojado con las gotas a entrar en contacto con una parte de la prenda que no se haya estampado. Se aprietan juntas las dos partes de la tela durante dos minutos. De acontecer la transferencia de tinta desde el revés de la tela estampada a la tela no estampada es señal de que

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



no se curó la tinta. De igual manera como con la prueba de estiramiento, esta prueba no siempre es precisa. Aparte, el etil acetato es una sustancia química relativamente nociva. Si la tinta esté subcurada, se puede mandar la prenda por el horno nuevamente para completar el curado.

1.11.E) Ajustar el horno

Es importante entender cómo ajustar el horno para lograr la temperatura correcta de curado. Un malentendido común es que se tiene que medir la temperatura del horno. En realidad es necesario poder determinar la temperatura del depósito de tinta. La temperatura de la película del depósito de tinta se puede determinar por medir el lapso de tiempo en el que la prenda permanece en el horno y la temperatura del horno. Quiere decir que se debe controlar la temperatura con la velocidad de la banda de transporte de las prendas (o el tiempo de permanencia debajo de un presecador o flash infrarrojo o cuarzo). Si la temperatura del horno o un presecador alcanza 427° C es posible que la película de tinta en la prenda alcance una temperatura de 149° C en unos 20 a 30 segundos. Generalmente, la temperatura del horno es mucho más alta de la que se requiere para curar la tinta. Esto permite que la tinta cure más rápidamente. Así se aumenta el tiempo de producción.

1.11.F) Presecado/semicurado (flash)

La tinta Plastisol generalmente puede ser curada por completo con una unidad de presecado o semicurado (flash) si la unidad se encuentre fijada a la temperatura máxima colocada de 2 a 3 pulgadas (5 - 8 cm) por encima de la prenda durante un lapso de 20 - 30 segundos.

1.11.G) Curado por horno a banda

Como punto de partida la temperatura del horno ha de fijarse al nivel máximo. Cuídese por si el horno sea del tipo que se prende y se apaga por ciclos. Es posible que el ciclo con el horno apagado sea muy largo y que no se mantenga consistente la temperatura al nivel óptimo. La velocidad de la banda ha de fijarse para que las prendas se queden dentro del horno unos 20 - 30 segundos. Los hornos chicos tal vez requieran el empleo de una velocidad más lenta que la de los hornos grandes. Desde este punto de partida será necesario estampar muestras para lavarlas y determinar si se está usando la velocidad de la banda y la temperatura adecuadas del horno.

1.11.H) Consejos importantes para el curado

De todos los colores estándar, la tinta blanca requiere el mayor tiempo de curado. Los colores claros requieren mayor tiempo de curado que los colores oscuros. Capas espesas de tinta requieren mayor tiempo de curado que las capas finas.

Las tintas de efecto especial tales como los Glitters, Shimmers y Metalizadas requieren mayor tiempo de curado porque los pigmentos usados en estas tintas tienden a reflejar la radiación infrarroja (calor).

Los estampados directos en las telas textiles o en papeles para transfer han de sujetarse al proceso de curado dentro de un minuto después de haberse depositado la tinta. Demorar el proceso de curado solo provoca la lixiviación del plastificante fuera de la tinta al sustrato, dejando un margen aceitoso alrededor de la imagen estampada.

Las tiras para detectar temperatura no son exactas. Puede haber variación de 5 - 10 °. Se deben utilizar solo como guía. La prueba definitiva del curado completo es la prueba del lavado.

Los cambios imprevistos en la velocidad de la banda, la manera de cargar la banda con las prendas estampadas, la temperatura y humedad ambiente, el movimiento del aire (ventilación y extracción) y las posibles fluctuaciones en el voltaje de corriente, afectan las temperaturas de los hornos.

1.12) IMPRESIÓN DE PAPEL TRANSFER:

La mayoría de las transferencias de Plastisol figuran dentro de una de las siguientes tres categorías: despegado en caliente (Hot Peel), despegado frío (Cold Peel), o puff (Tinta Inflable).

En la aplicación de las transferencias de despegado en caliente se quita el papel de la prenda inmediatamente después de abrir la tapa de la prensa térmica. Se parte el depósito de tinta dejando parte de la tinta en la prenda y la otra parte en el papel. El resultado en la prenda de las transferencias de despegado en caliente casi no se distingue, del resultado de un estampado directo en la prenda. La aplicación de las transferencias de despegado frío permite que se enfríe la transferencia antes de quitar el papel de la prenda. Toda la tinta queda transferida sobre el papel a la prenda (el papel queda limpio).

Las transferencias de despegado frío tienen una superficie brillante. Es el estilo preferido de transfer para el efecto brillante y para la indumentaria deportiva. Las transferencias "puff" (tinta inflable) se imprimen con tintas especiales inflables para transferencias. Producen un diseño inflable (con relieve). Las transferencias impresas y aplicadas correctamente son tan duraderas como los estampados directos.

1.12.A) Curar transferencias térmicas

Durante el proceso de la preparación de las transferencias térmicas se ha de dejar semi-curar la tinta para que se gelifique entre 82° y 121° C apenas dejando el depósito de tinta pasado del estado mojado. Si se curan demás, la tinta no se transferirá correctamente. Las transferencias semi-curadas se terminan de curar durante la aplicación de la transferencia con la prensa térmica sobre la prenda.

Para fijar los ajustes correctos del horno para el semi-curado de las transferencias se aumenta la velocidad de la banda. O bien se reduce la temperatura de la unidad de curado hasta que las hojas impresas apiladas comiencen a pegarse entre sí. Entonces se debe reducir la velocidad de la banda para

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



eliminar el pegado de las hojas apiladas. Otra prueba no siempre precisa para determinar la gelificación de la tinta es el despegado de la tinta del papel de transfer y rodar la tinta en una bolita. Si al quedarse suelta la bolita se desenruede, la transferencia no ha sido curada. Una tercera prueba es la del estiramiento. La capa de tinta debe encontrarse gelificada justo lo suficientemente como para que se la puede pelar y quitar de la hoja. Si se le estira se debe quebrar con cada estiramiento.

1.12.B) Consejos para las transferencias de despegado en caliente

Para elaborar transferencias de opacidad media, use tinta Econoplast o Autoline. Para las transferencias de alto nivel de opacidad use la serie Mixo.

Imprima el papel por medio de una malla de 34 hilos/cm. Cure a 121° C. Utilice papeles siliconados SuperTrans, TransLith, Trans 55 (solicítelas a Union Ink). Transfiera la imagen al sustrato textil a 177° C durante 10 - 15 segundos a 25 - 30 lbf/pulg² (1,75 kg/cm² a 2.1 kg/cm²). Despegue el papel de la prenda inmediatamente después de abrir la tapa de la prensa térmica.

1.12.C) Consejos para las transferencias de despegado en frío

Use las mismas tintas, la misma malla y los mismos procedimientos empleados con las transferencias de despegado en caliente. Use papeles TransFrench T-75, Super-Trans o TransLith (solicítelas a Union Ink).

Transfiera la imagen a la prenda a 177° C durante 10 – 20 segundos a 25 - 30 lbf/pulg² (1,75 - 2,1 kgf/cm²). Permita que se enfríe la transferencia por completo antes de quitar el papel de la prenda.

1.12.D) Consejos para las transferencias brillantes

Use los Glitter Plastisoles impresos a través de una malla serigráfica de 12 hilos/cm. Cure de manera igual como para las transferencias de despegado en caliente. Use papeles Trans-French T-75 o Trans-Lith. Las transferencias generalmente se aplican por la misma metodología de las transferencias de despegado frío.

1.12.E) Consejos para las transferencias con tinta inflable (puff)

Use tinta Transpuff. Imprima a través de malla serigráfica de 24 hilos/cm. Imprima una capa bien gruesa de tinta en papel Trans-55. Después de imprimir el papel, aplique el polvo adhesivo Hot Melt para transferencias como por ejemplo el polvo Ulon de Union Ink. Esto se logra por el esparcimiento del polvo sobre la imagen impresa o bien por pasar la transferencia adentro de una bandeja conteniendo el polvo adhesivo. La temperatura para el secado de las transferencias del tipo "puff" (inflable) es 82° - 93° C.

Aplique la transferencia a 190° C durante 5 - 10 segundos a 30 - 40 lb/pulg² (2,1 - 2,8 kg/cm²). Quite el papel de la prenda de inmediato después de abrir la prensa térmica.

1.12.F) Probar el grado de transferencia

Es imprescindible que se realicen pruebas con las transferencias térmicas al iniciar la tirada de producción de las mismas. Se hace particularmente crítica esta verificación cuando se quiera emplear un papel nuevo o una tinta nueva. Se debe realizar pruebas de envejecimiento acelerado.

Haciendo así puede indicarle cómo se desprende el papel de transfer después de 6 - 12 meses de almacenaje. Pruebas de envejecimiento acelerado pueden llevarse a cabo por la colocación de la transferencia impresa en un ambiente de 49° C durante 100 horas (4 días aprox.). De esta manera se simula el lapso aproximado de un año de almacenamiento.

Por más que esta prueba no emule todas las condiciones del envejecimiento con exactitud, ayuda a determinar si una transferencia en particular puede despegar después del proceso de envejecimiento.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



2. PRODUCTOS FABRICADOS BAJO LICENCIA DE UNION INK (LINEA ARG)

2.1) MIXOPAKE - SERIE MIXO

Descripción

Las tintas plastisol Mixopake (MIXO) de Union Ink permiten la igualación de cualquier color del Sistema de Colores PANTONE® y todos los colores estándar de Union Ink para telas negras, claras o de colores intermedios. Las tintas Mixopake también son excelentes como colores estándar y se componen de Plastisoles equilibrados, listos para usarse.

Las tintas Mixopake son de fácil estampación manual y también sirven para la producción a alta velocidad con máquinas automáticas.

La tinta MIXO-1000 White es de extrema opacidad, fácil de mezclar con otros colores de la gama MIXO y se comporta de manera excelente como base blanca con un semi-curado (flash) en telas de 100% algodón.

Opacidad

Las tintas Mixopake son de gran opacidad (cubritivas en fondo oscuro).

Emulsiones

Use cualquier emulsión presensibilizada de fotopolímero directo o película capilar. También emulsiones al Diazo para Plastisoles o Duales.

Malla serigráfica

Use malla serigráfica monofilamento poliéster de 24-70 hilos/cm para lograr estampados de excelente opacidad. El comportamiento ensayado y comprobado de colores producidos en conformidad con las tintas y fórmulas del Sistema Pantone reproducen colores específicos en condiciones de estampación a través de una malla monofilamento de poliéster de 24 hilos/cm sobre tela de fondo negro de 100% algodón.

Aditivos

No aconsejamos que se reduzca la viscosidad de las tintas Mixopake en el estampado de telas de fondo oscuro debido a que también se verá reducida la opacidad de las mismas. De ser necesario, se las puede reducir con 5 - 10% del Reductor de Viscosidad (PLUS-9000). Para telas blancas o claras se puede adicionar Base Extensora Suave (Soft Hand Base Mixo 9070) a razón de 2 partes de base con 1 parte de tinta. Esto provocará la reducción de la opacidad de la tinta y el mejoramiento de la suavidad al tacto.

Instrucciones para la mezcla de colores

Las fórmulas para simular los colores estándar de la tabla PANTONE® "C" vienen publicadas por Union Ink en un librito (La Guía de Formulaciones Mixopake) o bien en un programa de software para plataforma Windows. Union Ink ofrece cualquiera de las dos versiones de este material sin costo.

El estampado en poliéster

Para lograr resultados excelentes en telas de poliéster, utilice los colores MIXO de Baja Migración en lugar de los colores estándar Mixopake. O bien se puede usar los colores estándar MIXO depositados a través de una malla entre 55-90 hilos/cm sobre una base blanca de baja migración tal como la Low Bleed White (PLHT 1055) en prendas de poliéster coloridas u oscuras (en donde el colorante de la tela pueda sublimar en el horno)..

Instrucciones especiales para el curado

Las tintas Mixopake curarán por completo una vez que la película entera de la tinta haya alcanzado los 149° C.

Precaución

Siempre es necesario probar este producto antes de iniciar la tirada de producción para determinar el curado, la adhesión, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos específicos.

Mixopake (MIXO) cont.

Colores Estándar	Colores Neón	Colores de Baja Migración
MIXO -1000 Súper Blanco	MIXO -F211 Amarillo Órbita Neón	MIXO -1055 Blanco de Baja Migración (Low Bleed White)
MIXO -2002 Amarillo G/S	MIXO -F212 Amarillo Dorado Neón	MIXO -2005 Amarillo G/S de Baja Migración
MIXO -2042 Amarillo R/S	MIXO -F214 Naranja Fuego Neón	MIXO -2045 Amarillo R/S de Baja Migración
MIXO -3002 Rojo Y/S	MIXO -F312 Rosa Aurora Neón	MIXO -4005 Magenta de Baja Migración
MIXO -3007 Rojo B/S	MIXO -F411 Magenta Neón	
MIXO -4001 Magenta	MIXO -F511 Azul Solar Neón	
MIXO -4002 Violeta	MIXO -F611 Verde Tráfico Neón	
MIXO -4003 Cereza		
MIXO -5001 Azul G/S		
MIXO -5003 Azul R/S		
MIXO -6002 Verde		
MIXO -8000 Negro		

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Aditivos

MIXO -9070 Base Suavizante (Soft Hand Base)
MIXO -9090 Base Extensora (Mixopake Base)
G/S Significa Tono Verdoso (Green Shade)
R/S Significa Tono Rojizo (Red Shade)
Y/S Significa Tono Amarillento (Yellow Shade)
B/S Significa Tono Azulado (Blue Shade)

2.2) LOW BLEED WHITE

Descripción

Es un Plastisol Blanco de alta opacidad y bajo sangrado. Es formulado con baja viscosidad y excelentes características de impresión, y ha sido diseñado tanto para impresión manual como automática. Esta fórmula de bajo sangrado permite que esta tinta blanca evite la tendencia en prendas oscuras de algodón poliéster de sangrar o sublimar el colorante de la tela hacia la tinta.

Ha sido formulado para una cura flash rápida, permitiendo minimizar la migración de los colorantes de la prenda.

Malla Serigráfica

Usar mallas de 24 a 44 hilos por cm. poliéster monofilamento.

Altos depósitos para máxima opacidad requieren 24 hilos por cm.

Aplicaciones de cura flash: 44 hilos por cm. (para reducir el tiempo de secado con el flash).

Estampado

Para impresiones detalladas en prendas oscuras, imprimir sobre mesa rígida con una espátula afilada semidura. Cuando se requiere un depósito espeso de tinta, imprimir sobre una mesa semicolchada con una manigueta ligeramente redondeada.

Aditivos

Ha sido diseñado listo para su uso. La reducción de la tinta generalmente reduce la opacidad. Siempre agitar bien la tinta antes de usar un reductor.

Una buena agitación puede eliminar la necesidad de agregar reductor. Cuando se imprime a través de mallas finas entre 70 a 90 hilos por cm. y con altas tensiones en la pantalla, la capacidad de la tinta de fluir puede ser ayudada con menos de un 5 % de Plus 9000 Reducer. La adición de Plus 9000

también tiene el efecto de reducir la viscosidad, sin embargo no hay que sobrepasarse porque puede ser que la viscosidad sea reducida drásticamente y cause un impacto negativo en la opacidad.

Instrucciones especiales para el curado

El Blanco Low Bleed White de Bajo Sangrado se curará enteramente y resistirá repetidos lavados cuando el depósito total de la tinta alcance 149° C. (Evitar la cura a excesivas temperaturas, especialmente con pesados depósitos que pueden causar burbujeo.)

Lavado de Schablonas

Solventes minerales (tipo Aguarrás) o limpiadores específicos.

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.3) PADM 1027 BRIGHT COTTON WHITE

Descripción

Este Blanco es especial para reducir tiempos y temperaturas de secado tanto en el flash como en el horno de curado, ya que posee resinas y plastificantes específicos para tal fin.

Malla Serigráfica

Usar mallas de 35 a 44 hilos por cm. poliéster monofilamento. Altos depósitos para máxima opacidad requieren 24 hilos por cm.

Aplicaciones de cura flash: 44 hilos por cm.

Estampado

Para impresiones detalladas en prendas oscuras, imprimir sobre mesa rígida con una espátula afilada semidura. Cuando se requiere un depósito espeso de tinta, imprimir sobre una mesa semicolchada con una manigueta ligeramente redondeada.

Aditivos

Ha sido diseñado listo para su uso. La reducción de la tinta generalmente reduce la opacidad. Siempre agitar bien la tinta antes de usar un reductor.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Una buena agitación puede eliminar la necesidad de agregar reductor. Cuando se imprime a través de mallas finas entre 70 a 90 hilos por cm. y con altas tensiones en la pantalla, la capacidad de la tinta de fluir puede ser ayudada con menos de un 2 % de MIXO 9020 Flow Additive. La adición de MIXO 9020 también tiene el efecto de reducir la viscosidad, sin embargo no hay que sobrepasarse porque puede ser que la viscosidad sea reducida drásticamente y cause un impacto negativo en la opacidad.

Instrucciones especiales para el curado

Este se curará enteramente y resistirá repetidos lavados cuando el depósito total de la tinta alcance 149° C.

Lavado de Schablonas

Solventes minerales.

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.4) TRU-TONE - SERIES PRPL

Descripción

La gama de tintas Plastisoles Tru-Tone consiste en colores básicos y puros (CMYK) para producir dibujos de cuatricromía. Tru-Tone es un juego de tintas formuladas especialmente para impresión directa, húmedo sobre húmedo.

Malla Serigráfica

Se recomiendan telas en monofilamento 120-140T, para obtener los mejores resultados. El uso de telas mas abiertos resultara en un aumento en el depósito de tinta y colores más fuertes. Si se utilizan pantallas las cuales se pueden tensionar, se recomienda ajustar la tela hasta una tensión de 25 Newtons/cm por los menos. Es importante que todas las pantallas tengan la misma tensión

Emulsiones

Se obtienen excelentes resultados con emulsiones fotopolimericas y emulsiones resistentes a los solventes o duales.

Aditivos

Los Plastisoles Tru-Tone se envían con la viscosidad apropiada para la impresión. Cualquier tipo de modificación de estas tintas puede tener un efecto adverso sobre su rendimiento.

Si es necesario, diluir con pequeñas cantidades de 'Reducer/Detactifier' (Plus 9000).

También, porque hay variaciones en las separaciones de colores (fotolitos).se puede utilizar 'Clear Base' (PRPL 9080) cuando sea necesario reducir la concentración del color.

Estampado

Para mantener los tonos originales, se debe imprimir el Tru-Tone solamente sobre prendas blancas. Los tonos de colores se cambiaran si los imprimen sobre prendas de color.

Instrucciones especiales para el curado

Los Plastisoles Tru-Tone secan cuando la película de tinta completa alcanza los 149°C. Se pueden secar las tintas usando un túnel de secado, un 'flash', o una secadora de calor Infra rojo.

Limpieza

Lavar las pantallas y los raseros con disolvente mineral o cualquier producto serigráfico para la limpieza de tintas de Plastisol.

Almacenamiento

Almacenar las tintas Plastisol a temperatura ambiente (inferior a los 32° C).

Solideces al Lavado

Excelente. No se recomienda limpieza en seco. Las partes estampadas de las prendas no deben plancharse.

Precaución

Probar siempre con anterioridad la adhesión, agrietamiento, opacidad, solidez al lavado y otros requerimientos específicos.

Colores Estándar

PRPL-2080 Amarillo para Policromía (Process Yellow)
PRPL-3082 Magenta para Policromía (Process Magenta)
PRPL-5080 Cyan para Policromía (Process Cyan)
PRPL-8080 Negro para Policromía (Process Black)

Aditivos

PRPL-9080 Base para Medios-Tonos de Policromía (Trutone Base)

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



NOTA: A pedido se proveen también 4 colores de cuatricromía 3X con triple concentración de pigmento: PRPL 2089 3X Yellow ARG, PRPL 3089 3X Magenta ARG, PRPL 5089 3X Cyan ARG y PRPL 8089 3X Black ARG

2.5) AUTOMATCH - SERIE AUTO

Descripción

Las tintas Plastisol Automatch son autorizadas por Pantone® para la igualación de colores basadas en las formulaciones avanzadas Autoline de Union Ink. No tienen rival en la simulación fácil, rápida y precisa de los colores de la tabla PANTONE®. El sistema Automatch es muy fácil de usar.

Contempla solo 12 colores Automatch y una base con los que se puede simular todos los colores estándar PANTONE® "C".

Las tintas Automatch son excelentes en el estampado con máquinas automáticas de alta velocidad. Penetran bien y no se acumula en el fondo de la pantalla durante el estampado mojado sobre mojado. Son igualmente excelentes en el estampado manual. Las tintas Automatch pueden ser utilizadas en la producción de las transferencias térmicas de los tipos despegado en caliente (hot split) y despegado en frío (cold peel).

Opacidad

Las tintas Automatch son semi-opacas (semi cubritivas).

Malla Serigráfica

Las tintas Automatch imprimen bien a través de mallas serigráficas monofilamento de poliéster 34-120 hilos/cm. Con las mallas de 71 hilos/cm y las aún más cerradas se reduce el consumo unitario de la tinta y se logra un tacto bien suave.

Emulsiones

Use cualquier sistema fotosensible de emulsión pre-sensibilizada o película capilar. También emulsiones al diazo duales

Aditivos

Para reducir la viscosidad de la tinta use Reductor (PLUS-9000).

Para extender la tinta o suavizar el tacto use la Base Extensora (AUTO-9090).

Instrucciones para el mezclado de colores

Las fórmulas para simular los colores estándar de la tabla PANTONE® "C" vienen publicadas por Union Ink en un librito (La Guía Unimatch de Formulaciones) o bien en un programa de software para la plataforma Windows.

Instrucciones para el Estampado:

Para optimizar los resultados del estampado mojado sobre mojado adicione una pequeña cantidad (2-5%) de Reductor (PLUS-9000) y use mallas entre 70 y 80 hilos/cm.

Instrucciones para el Curado

Las tintas Automatch curarán una vez que el depósito de tinta completa haya alcanzado los 149° C.

Precaución

Pruebe siempre este producto antes del inicio de la tirada de producción para determinar el curado, la adhesión, el estiramiento, la opacidad, la lavabilidad y otros requisitos específicos.

Colores Estándar

AUTO-1000 Blanco Mezclador
AUTO-2002 Amarillo G/S
AUTO-2042 Amarillo R/S
AUTO-3002 Rojo Y/S
AUTO-3007 Rojo B/S
AUTO-4001 Magenta
AUTO-4002 Violeta
AUTO-5001 Azul G/S
AUTO-5003 Azul R/S
AUTO-8001 Negro Mezclador
AUTO-F313 Cereza Neón
AUTO-F611 Verde Tráfico Neón

Aditivos

AUTO-9090 Base Extensora
AUTO-9091 Base Extensora Opaca

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



2.6) SERIE ECONOPLAST

Descripción

Es una nueva línea de colores de mediana opacidad (semicubritivos en fondos oscuros), ideales para estampar telas claras a medias, u oscuras con Base Blanca.

Se trata de 34 colores premezclados (ver catálogo) a saber: Primose Yellow, Lemon Yellow, Golden Yellow, Orange, Burnt Orange, Vermillion Red, Flag Red, Scarlet Red, Bright Red, Cardinal Red, Maroon, Violet, Deep Purple, Ultramarine Blue, Dark Navy Blue, Navy Blue, Light Navy Blue, Royal Blue, Mono Blue, Columbia Blue, Bright Blue, Peacock Blue, Agua Marine, Lime Green, Bright Green, Kelly Green, Chrome Green, Dark Brown, Sienna Brown, Khaki, Flesh, Gray y Black.

Para reducir los tonos se utiliza Econoplast Base.

Malla Serigráfica

Las tintas Econoplast imprimen bien a través de mallas serigráficas monofilamento de poliéster 34-120 hilos/cm. Con las mallas de 71 hilos/cm y las aún más cerradas se aumenta rendimiento de la tinta y se logra un tacto bien suave.

Emulsiones

Use cualquier sistema fotosensible de emulsión pre-sensibilizada o película capilar, así como las llamadas Emulsiones al Diazo para Plastisoles o duales.

Aditivos

Para reducir la viscosidad de la tinta use Reductor (PLUS-9000).

Para extender la tinta o suavizar el tacto use la Base Econoplast.

Instrucciones para el Estampado

Para optimizar los resultados del estampado mojado sobre mojado adicione una pequeña cantidad (2-5%) de Reductor (PLUS-9000) y use mallas entre 70 y 80 hilos/cm.

Instrucciones para el Curado

Las tintas Econoplast curarán una vez que el depósito de tinta completa haya alcanzado los 149° C.

Precaución

Pruebe siempre este producto antes del inicio de la tirada de producción para determinar el curado, la adhesión, el estiramiento, la opacidad, la lavabilidad y otros requisitos específicos.

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.7) FLASHBACK - SERIES REFL (TINTAS REFLECTIVAS)

Descripción

La tinta Plastisol Flash-Back viene lista para usar. Esta tinta contiene millones de microesferas luminireflectivas. En condiciones diurnas normales el depósito de esta tinta parece igual que cualquier tinta Plastisol común (Plastisol Gris). Sin embargo la tinta Flash-Back expuesta a la luz directa enfocada, por ejemplo la luz de un foco de automóvil o una linterna, refleja de vuelta hacia la fuente de luz una imagen brillante, reluciente y chispeante.

Las prendas estampadas con Flash-Back proveen mayor visibilidad para los practicantes del aerobismo y ciclismo y para los obreros de la construcción y otros individuos quienes por razones de su empleo nocturno enfrentan el tránsito en exteriores en la oscuridad.

No se recomienda el uso de tintas Flash-Back para sustratos de telas no porosas

tales como nylon. No se recomienda su uso encima de otra tinta Plastisol común de base. Sin embargo funciona bien encima de bases creadas con tintas de corrosión. Serigrafistas que la probaron han reportado resultados mixtos con Flash-Back en estampados encima de superficies textiles rugosas tales como hilados del tipo "piqué".

Opacidad

Flash-Back es transparente por consiguiente los colores de la tinta no se visualizan muy bien encima de telas coloridas u oscuras.

Emulsiones

Use una emulsión para Plastisol de fotopolímero pre-sensibilizado directo o película capilar.

Mezclado

Ya que las microesferas tienden a desplazarse y juntarse en el fondo del envase, siempre hay que revolver la tinta por completo antes de cada uso.

Aditivos

Los Plastisoles Flash-Back vienen preparados para uso inmediato. No se recomienda la adición de reductores de viscosidad porque la tinta ya posee un bajo grado de viscosidad. El empleo de aditivos solo provocaría una reducción del efecto reflectivo de la tinta.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Malla serigráfica

Use sedas serigráficas monofilamento poliéster de 43 hilos/cm. El uso de mallas más abiertas solo disminuiría el efecto reflectivo.

Instrucciones especiales para el curado

La tinta Flash-Back curará una vez que la película entera alcance los 171° C. Por causa del carácter reflectivo de este sistema de tintas, el curado completo requiere mayor lapso de tiempo a mayor temperatura que los Plastisoles comunes. Flash-Back debe curarse por completo en el primer ciclo de curado. Si la tinta no se curó por completo en la primera pasada, rara vez se logra el éxito con subsecuentes pasadas en la banda del horno de curado.

Detección de la reflectividad

Cuelgue una prenda impresa con tinta Flash-Back en la pared de un cuarto oscuro. Sostenga una linterna eléctrica a un lado de la cabeza a nivel con los ojos y apúntela hacia la prenda colgada. El efecto reflectivo (prácticamente indetectable a la luz del día) se presentará de manera muy llamativa.

Lavado

La tinta Flash-Back ofrece una resistencia al lavado limitada. Con cada lavado se va perdiendo algo del efecto de la reflectividad en el estampado. Union Ink fabrica también varias tintas reflectivas de base acuosa que son más resistentes a los múltiples lavados (Reflectiva AQFL).

Precaución

Con la tinta Flash-Back siempre es necesario probarla antes de usarla en una aplicación particular para conocer el comportamiento de la misma con respecto al curado, la adhesión, el estiramiento, la opacidad, la resistencia al lavado, la reflectividad y otros requisitos de su aplicación específica antes de encargar la producción.

Gama de colores

REFL-1500 Neutral Grey (Gris Neutro)
REFL-1504 Dark Grey (Gris Oscuro)

2.8) HI-SQUARE - SERIES (3DSQ)

Descripción

La tinta Hi-Square si es utilizada correctamente produce un estampado con una capa de tinta extraordinariamente espesa con bordes precisos y una definición altamente detallada aún después del curado. Los colores de las tintas Hi-Square son iguales que la gama de las tintas Mixopake para reproducir con ellas las mismas igualaciones de colores por el empleo de las formulaciones Pantone

Hi-Square no es una tinta inflable (puff).

Para obtener los resultados óptimos se debe utilizar esta tinta en combinación con la preparación adecuada del emulsionado en la malla serigráfica y las técnicas cuidadosamente ajustadas en la producción del estampado.

Opacidad

La tinta Hi-Square es de alta opacidad (cubritiva).

Malla serigráfica

Use sedas serigráficas monofilamento poliéster de 24 - 43 hilos/cm. Para mejores resultados tense la malla a por lo menos 24 Newtons por cm.

Emulsiones

Para obtener el efecto deseado tri-dimensional esta tinta ha de pasar por mallas grabadas entre 200 y 700 micrones de espesor. Pantallas más gruesas depositarán capas más gruesas de tinta Hi-Square. Resultados llamativos se obtienen con pantallas de 400 - 700 micrones de espesor.

Se recomienda usar la emulsión Fotopolimerica SBQ Blue especial para schablonos de altura.

Aditivos

En términos generales no se recomienda el uso de aditivos con este sistema de tintas. De vez en cuando, para obtener un estampado más preciso se puede adicionar una muy pequeña cantidad (1% - 2 %) de Reductor (PLUS - 9000).

Muchos clientes obtienen mejores resultados mezclando los colores 3DSQ con idénticos colores Mixo en proporciones de hasta 50 y 50%. De ese modo regulan la viscosidad de la tinta de forma tal que sea lo suficientemente espesa para que quede parada al levantar el schablón y lo suficientemente líquida para que no forme hilos o bordes irregulares al levantar el cuadro.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Estampado

Use un rasero filoso con una dureza de 75. Las variables del ángulo y la presión han de ser ajustadas para que se deposite una capa de tinta limpia y definida sin que se la empuje dentro de las fibras de la tela del sustrato de fondo. Para la pasada de tinta y el recubrimiento del interior de la pantalla use un movimiento lento. La distancia del "área fuera de contacto" (off contact) debe fijarse en el espacio más reducido posible. Ajuste la velocidad y el ángulo del despegado de la pantalla para que se despegue

del estampado inmediatamente detrás del borde del rasero durante la pasada de impresión del mismo. El ajuste correcto de esta variable es crítico para que se produzca un estampado bien definido con una mínima cantidad de tinta restante en la malla.

Recomendamos que las tintas Hi-Square se impriman al final en la secuencia de un trabajo multi-color. Si esto no fuera posible, entonces habría que aplicar un pre-secado (flash) a la tinta Hi-Square antes de depositar el siguiente color de tinta común. De esta manera se mantendrá el efecto tridimensional.

Instrucciones especiales para el curado

Estas tintas terminarán de curar y resistirán lavados repetidos una vez que la película entera alcance los 160° C. Debido al gran espesor de la capa de tinta, el curado completo requiere mayor temperatura y velocidades más bajas de la banda del horno (más tiempo adentro del horno) en comparación con los valores usados para curar los Plásticos comunes.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, el estirado, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos de su aplicación específica.

Gama de colores

3DSQ-1000 White (Blanco)
3DSQ-2002 Yellow G/S (Amarillo G/S)
3DSQ-2042 Yellow R/S (Amarillo R/S)
3DSQ-3002 Red Y/S (Rojo Y/S)
3DSQ-3007 Red B/S (Rojo B/S)
3DSQ-4001 Magenta (Magenta)
3DSQ-4002 Violet (Violeta)
3DSQ-4003 Cerise (Cereza)
3DSQ-5001 Blue G/S (Azul G/S)

3DSQ-5003 Blue R/S (Azul R/S)
3DSQ-6002 Green (Verde)
3DSQ-8000 Black (Negro)
3DSQ-Mixopake Base

Referencias:

R/S: Indica Tono Rojizo
G/S: Indica Tono Verdoso
Y/S: Indica Tono Amarillento
B/S: Indica Tono Azulado

2.9) HI GLOSS GEL CLEAR (GEL BRILLANTE DE ALTURA)

Se emplean de igual modo que las tintas 3DSQ, la diferencia es que son incoloros (traslúcidos).

Hay tres tipos de Hi Gloss a saber:

- HI GLOSS GEL CLEAR ESTÁNDAR: Es un Plástico súper transparente de muy alta viscosidad
- HI GLOSS GEL CLEAR 40SB: Cura a menor temperatura que el estándar. Por sus características reológicas mantiene los bordes más rectos y definidos luego de ser curado en el horno.
- HI GLOSS GEL CLEAR 1384: Es el que tiene la menor temperatura de fusión y en tests industriales se comprobó que a 170° C 4 minutos para espesores de 500 micrones queda completamente traslúcido y con efecto "Bombé" (redondea el estampado)

Efectos Especiales

La mayoría utiliza los HI Gloss solos sobre la prenda (Efecto mojado), o impreso arriba de otro color previamente estampado (Brillo de Altura).

También hay clientes que mezclan los HI Gloss con colores Mixo para hacer colores de altura brillantes (tipo siliconados).

Opacidad

Son Plásticos sin opacidad (no cubritivos)

Malla Serigrafica

Use sedas monofilamento poliéster entre 20 y 40 hilos/cm. Tensión 24 Newton.

Emulsiones

Para obtener efectos mojado o tridimensional traslúcido debe usarse schablonos de altura entre 300 y 700 micrones. Usar Fotoemulsión SBQ Blue (fotopolimerica)

Aditivos

No se recomienda agregar ningún aditivo si bien la tinta es semi espesa, su viscosidad decae al movimiento de la espátula sobre el schablon.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Curado

Será necesario entre 160° y 170° C durante 4 a 5 minutos. Verificar a la salida del horno la solidez al lavado para asegurar el curado total de la tinta.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, el estirado, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos de su aplicación específica.

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.10) SHIMMER SERIES PAGL-M

Descripción

Las tintas Metálicas Brillantes "Shimmers" presentan un acabado metálico, chispeante y tornasolado al ser termocurados. Son más brillantes que las tintas metálicas comunes y a diferencia de éstas no experimentan ningún efecto de deslustre con el paso del tiempo o por los repetidos lavados. Los estampados finales poseen excelente flexibilidad.

Opacidad

La tinta Metálica Shimmers presenta un altísimo grado de opacidad.

Malla serigráfica

En el estampado directo use malla serigráfica monofilamento poliéster de 24 - 34 hilos/cm, con excepción del Negro el cual debe estamparse a través de una malla 43 hilos/cm.

Emulsiones

Use cualquier sistema de emulsión al diazo dual o fotopolímero directo presensibilizado o bien película capilar.

Aditivos

Los Shimmers se presentan listos para usar. Si se desee lograr una consistencia más delgada se puede adicionar Reductor (PLUS-9000).

Instrucciones especiales para el curado

Estas tintas terminarán de curar a los 160° C. Debido al carácter reflectivo de esta tinta, requiere más tiempo de curado y temperaturas mayores que los Plastisoles comunes.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, el estiramiento, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos de su aplicación específica.

Gama de colores

PAGL -M500 Shimmer Blue (Azul Francia)
PAGL -M600 Shimmer Green (Verde Esmeralda)
PAGL -M800 Shimmer Black (Negro Metálico Brillante)
PAGL -M128 Shimmer Silver (Plata Brillante)
PAGL -M210 Shimmer Gold (Oro Brillante)
PAGL -M300 Shimmer Red (Rojo Brillante)

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.11) GLITTER (SERIE PAGL), GLITTERS HOLOGRAPHICS (SERIE HALO) - CRYSTALINA Y METALICS

Descripción

Los Plastisoles Glitters y Metalics presentan un acabado metálico chispeante en estampados directos sobre sustratos textiles o sobre papel de transfer. Todas estas tintas son altamente flexibles. Los Glitters Holographics presentan distintas tonalidades según la incidencia visual.

Opacidad

El plastisol Chispeante presenta un altísimo grado de opacidad (salvo la Crystalina que se usa para sobre estampar arriba de otro color).

Malla serigráfica

Use malla serigráfica monofilamento poliéster de 12 a 16 hilos/cm.
Para Metalics (Oros y Plata) puede usarse malla 25-33 hilos/cm.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Emulsiones

Use cualquier sistema de emulsión al diazo dual o fotopolímero directo presensibilizado o bien película capilar.

Aditivos

Las tintas de Plastisol Chispeantes se presentan listas para uso directo del envase. Si se desea lograr una consistencia más delgada se puede adicionar Reductor (PLUS-9000).

Instrucciones especiales para el curado

Estas tintas terminarán de curar a los 160° C. Debido al carácter reflectivo de esta tinta, requiere más tiempo de curado y temperaturas mayores que los Plastisoles comunes.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, la elasticidad, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos de su aplicación específica.

Los colores disponibles de cada serie son los siguientes:

Glitter Silver (plata)	Holographic Luna Yellow
Glitter Gold (oro)	Holographic Galaxy Gold
Glitter Red (rojo)	Holographic Zenith Purple
Glitter Blue (azul)	Holographic Solar Silver
Glitter Green (verde)	Crystalina
Glitter Peach (rosa)	Metallic Silver (plata)
Glitter Cooper (cobre)	Metallic Rich Gold (Oro rico)
Glitter Turquoise (celeste)	Metallic Pale Gold (Oro Pálido)
Glitter Golden Yellow (dorado)	Metallic Mirror Gold (Oro Intermedio)

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.12) SERIE PLSE (SUEDE O GAMUZA)

Descripción

La tinta Plastisol Gamuza combina un acabado mate con una textura vellosa y un efecto en alto relieve. El estampado resultante imita al cuero de gamuza en cuanto a su textura y apariencia.

Opacidad

La tinta Suede presenta buena opacidad (semi cubritiva).

Malla serigráfica

Use sedas serigráficas monofilamento poliéster de 43 hilos/cm. Pruebe con distintas pasadas y presiones (depósitos de tinta) para lograr la "mano gamuzada" ideal a la salida del horno.

Emulsiones

Use cualquier sistema de emulsión al diazo dual o fotopolímero directo presensibilizado o bien película capilar.

Aditivos

Los Plastisoles Gamuza están preparados para el uso directo sin modificaciones. Pueden mezclarse los colores entre sí para obtener colores gamuzados clásicos (crema, maíz, marrón, etc.)

Instrucciones especiales para el curado

Estas tintas terminarán de curar a los 149° C.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, el estirado, la opacidad, la resistencia al lavado y otros requisitos de su aplicación específica.

Colores disponibles (Los básicos de la serie Mixo)

Suede White 1000
Suede Yellow 2002
Suede Red 3002
Suede Blue 5003
Suede Black 8000
Suede Base

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



2.13) PHOSPHORESCENT PLASTISOL SERIE PLUS-F666 (GLOW IN THE DARK)

Descripción

El Plastisol Fosforescente es una tinta que brilla en la oscuridad total. Viene en forma lista para ser usada directamente del envase. Esta tinta está formulada para ser aplicada en prendas de algodón y mezclas de algodón con poliéster.

De día o en condiciones de iluminación artificial esta tinta dará un tono pálido amarillento. Los colores se logran por la adición de cantidades pequeñas (hasta un 10%) de las tintas Fluorescentes Ultrasoft (PLUS) de Union.

Opacidad

El plastisol Fosforescente presenta una opacidad media a baja.

Malla serigráfica

Para obtener los mejores resultados use sedas serigráficas monofilamento poliéster de 16 - 24 hilos/cm.

Emulsiones

Use cualquier sistema de emulsión al diazo para Plastisoles o fotopolímero directo presensibilizado o bien película capilar.

Instrucciones especiales para el curado

Estas tintas terminarán de curar a los 149° C.

Precaución

Siempre se debe probar este producto antes de la producción para determinar su comportamiento con respecto al curado, la adhesión, el estirado, la opacidad, la resistencia al lavado, la brillantez en la oscuridad y otros requisitos de su aplicación específica.

Siempre haga pruebas antes de usar en la producción.

2.14) DIAMOND WHITE MEDIUM LOW BLEED

Descripción

El Diamond posee alto poder cubritivo y propiedades medias de sangrado para telas con problemas de este tipo (Low Bleed), como por ejemplo prendas de algodón poliéster.

Además el Diamond White Medium Low Bleed refleja la luz bajo acción de la luz ultravioleta (ideal para impresiones de seguridad)

Malla Serigrafica

Usar mallas entre 35 y 44 hilos para obtener buenas coberturas.

Aditivo

Viene listo para usar, pero una buena agitación puede eliminar la necesidad de agregar reductor (Plus 9000)

Curado

El Blanco se curará cuando el depósito total de Tinta alcance 149° C, para lo cual el horno es conveniente que esté a 160° C y las prendas permanezcan de 2 a 3 minutos.

Lavado de schablonos

Solventes minerales o Wash 8020.

Siempre haga pruebas antes de usar en producción.

2.15) PUFF VERTICAL N° 12

Tinta plastisol de relieve que expande manteniendo los bordes rectos para obtener efecto 3D pero con Schablonos convencionales (sin altura). Se imprime con malla 45 hilos/cm, 4 pasadas, se seca con secador de aire y se vuelve a sobre estampar y secar. Para inflado final puede hornearse 160° C, 2 a 3 minutos o directamente con el secador de mesa manual (industrial).

2.16) FOIL ADHESIVE

Adhesivo para Papel Metalizado.

Se estampa con malla de 30 a 50 hilos/cm, con buena descarga para favorecer la adhesión final. Una vez estampado gelificar en horno a bajas temperaturas (solo para dejar seco al tacto) de entre 80°C y 120°C durante algunos segundos. Luego de ello o en otro momento se puede adherir el papel con plancha de transfer entre

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



150°C y 180°C, durante 5 a 15 segundos y presión de 2 Kg/cm² (hacer test previos para asegurar la fijación correcta del papel metalizado en la prenda).

2.17) FLOCK ADHESIVE

Adhesivo para flockeado de prendas.

Use malla abierta (menor a 30 hilos/cm) y si es posible con altura mayor a 300 micrones para asegurar buena descarga de adhesivo. Generalmente es necesario agregar de 5 a 10% de Nylonbond (ver instrucciones de este aditivo en el punto 2.39.6) para mejorar la solidez al frote).

Curar en horno a 160-170°C de 3 a 4 minutos y testear la adhesión (frote seco y húmedo) ya que según el pelo usado y la tela a flockear puede requerirse una mayor descarga de adhesivo, mayor cantidad de Nylonbond, o mayor tiempo de curado en el horno.

Algunos clientes utilizan, como adhesivo para flock, Clear Gold & Silver con excelentes resultados (ver producto siguiente)

2.18) CLEAR GOLD & SILVER (PLUS 9030)

Base para adicionar polvos metálicos, glitters, etc.

Normalmente se adiciona entre 5% y 12% de estos polvos, según la cobertura final buscada. Curar a 160°C durante 3 minutos y testear al lavado.

En algunos casos puede funcionar bien como adhesivo para flock agregándole de 5 a 10 g/Kg de Nylonbond.

2.19) PREMIUM CLEAR PAGL9032

Es una emulsión (Clear) para glitters que otorga mayor brillo y realce de tonos para polvos metálicos gruesos (glitters), respecto a la Clear Gold & Silver Arg. standard, permitiendo que el glitter suba a la superficie del estampado al ser horneado.

2.20) JOHNY WHITE ARG

Plastisol blanco de alto poder cubritivo apto para telas poliéster/algodón o 100% algodón.

Posee blanqueadores ópticos incorporados que proporcionan blancura y brillo superiores.

Puede utilizarse tanto para fondeo como para plenos.

Posee propiedades medias de resistencia al sangrado (LOW BLEED)

Es de curado rápido. Excelente para estampar a través de una variedad de mallas, desde 30 h/cm. hasta 90 h/cm.

2.21) ESPONGÉ

Plastisol para realizar estampados con efecto esponja.

- Se aplica directamente sobre la tela (clara u oscura).
- Estampado suave y aireado.
- Buena solidez al lavado.
- Puede colorearse con colores Mixo.

Se aplica con schablonos de 700 micrones de altura (emulsión 3D) de 30 hilos/cm sobre telas de algodón o mixtas.

Aplicar dos repiques con curado flash intermedio como mínimo para obtener un buen deposito de plastisol ESPONGÉ ARG.

La manigueta debe ser de poliuretano duro y ángulo de 45°

Una vez estampado enviar al horno 3 a 4 min., 178°C para curar completamente la tinta acumulada. Déjelo enfriar unos segundos. Obtendrá un efecto esponjoso y suave.

(NOTA: El tiempo y temperatura aquí detallados son una guía y deberán ajustarse ligeramente de acuerdo al tipo de horno utilizado).

La pasta puede colorearse con colores Mixo agregándolos hasta en una proporción del 20%. De este modo pueden lograrse estampados de diferentes colores.

Tenga en cuenta que al tratarse de un puff, si estampa motivos muy finos la definición se perderá.

El schablón y manigueta se deben limpiar con aguarrás mineral ó con Wash 8020 (ecológico)

2.22) SOFT ESPONGÉ

Tinta Plastisol similar al SPONGE ARG. La principal diferencia es que esta tinta posee un acabado brillante, una mano más suave y plástica y permite obtener mayor definición.

Para el modo de uso y aplicaciones valen las mismas consideraciones que el Espongé (ver punto anterior).

2.23) SALPICRÉ

Plastisol para realizar estampados con efecto ampollado para lograr un efecto similar Salpicré de paredes.

Puede colorearse con hasta 20% de colores Mixo. Se aplica con schablonos de 30 hilos/cm sobre telas de algodón o mixtas.

Aplicar una mano de SALPICRE ARG, realizar un curado flash y aplicar una segunda mano como mínimo para obtener un buen deposito (aprox. de 2 mm) de plastisol SALPICRÉ ARG. Una vez estampado enviar al horno 3 a 4 min. aproximadamente., a 178°C (depende del tipo de horno) para curar completamente la tinta acumulada. Déjelo enfriar unos segundos.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



2.24) METEORITO BASE

Plastisol para realizar estampados con alta dureza final.

Se pueden realizar efectos tipo PIRAMIDE, BOTONES, etc.

Permite el pegado de papel metalizado para efectos tipo "TACHAS METALICAS".

Para obtener el efecto piramidal o botón, se colorea la base con 10% de colores MIXO. Se aplica con schablonos de 300 a 700 micrones de altura (emulsión 3D) de 30 hilos/cm. sobre telas de algodón o mixtas. De esta manera, según la forma de los schablonos, por superposición de colores, aplicando un secado flash intermedio para cada aplicación, se pueden lograr efectos tipo "BOTON" o tipo "PIRAMIDE".

La manigueta debe ser de poliuretano duro y ángulo de 45°.

Una vez estampado enviar al horno 3 a 4 min., 178°C para curar completamente la tinta acumulada. Déjelo enfriar unos segundos. Obtendrá un estampado de alta dureza.

Para obtener el efecto TACHA METALICA aplicar la base con schablonos de 300 a 700 micrones de altura (emulsión 3D) de 30 hilos/cm. sobre telas de algodón o mixtas.

Aplicar dos repliques con curado flash intermedio como mínimo para obtener un buen deposito de tinta. Una vez estampado enviar al horno 3 a 4 min., 178°C para curar completamente la tinta acumulada. Luego de sacar del horno, aplicar "EN CALIENTE" el papel metalizado. Dejar enfriar unos segundos. Aplicar Plancha de transfer 160/170°C, 10 a 15 seg. para asegurar la fijación papel plastisol. Deje enfriar y retire el papel. Obtendrá un efecto TACHA METALICA.

2.25) LEATHER BASE

Plastisol para realizar estampados con efecto cuero o cuerina.

Se aplica con schablonos de 300 a 700 micrones de altura (emulsión 3D) de 30 hilos/cm sobre telas de algodón o mixtas.

Aplicar dos repliques con curado flash intermedio como mínimo para obtener un buen deposito de plastisol LEATHER ARG.

La manigueta debe ser de poliuretano duro y ángulo de 45°

Una vez estampado enviar al horno 3 a 4 min., 178°C para curar completamente la tinta acumulada. Déjelo enfriar unos segundos. Obtendrá una superficie semibrillante de apariencia similar a un cuero o cuerina.

La pasta puede colorearse con colores Mixo agregándolos hasta en una proporción del 20%. De este modo pueden lograrse estampados de diferentes colores.

2.26) BASE EXTRA LOW BLEED

Tinta plastisol para estampar telas con problemas de sublimación del colorante.

La base Extra Low Bleed fue diseñada como una tinta plastisol para aplicar como base previo al estampado de los plastisoles de colores claros (línea Econoplast o Mixo) sobre telas sintéticas o mezcla estampadas con colorantes con problemas de sublimación.

Se estampa con malla de 30 a 45 hilos/cm, se flashea y luego arriba se estampa con colores o blancos plastisoles standards. Luego la estampa debe ir al Horno 160°C, 3 min. para su curado completo.

El efecto es el control de la migración del colorante a la tinta.

También puede utilizarse cuando se desean estampar plastisoles por termotransferencia, estampando por ultimo la Base sobre el papel y luego horneando el papel a 90-110°C durante 1 min. aprox. Ahí ya tiene listo el papel para termotransferirlo a la tela.

2.27) BARRIER GREY ARG

La tinta plastisol Barrier Grey Arg contiene aditivos especiales que otorgan un mejor rendimiento en cuanto al bloqueo de la migración que las tintas Low Bleed comunes.

Se estampa con malla de 30 a 45 hilos/cm, se flashea y arriba se estampa tinta plastisol blanca Standard o de color. Se recomienda el estampado de colores cubritivos (serie Mixo) sobre el Barrier Grey.

Luego la estampa debe ir al Horno 160°C, 3 min. para su curado completo.

El efecto es el control de la migración del colorante presente en la tela estampada a la tinta.

También puede utilizarse cuando se desean estampar plastisoles por termotransferencia, estampando como ultimo paso la tinta Barrier Grey ARG sobre el papel. Después de estampar esta ultima el papel debe ser horneando a 90-110°C durante 1 min. aprox. Aquí ya tiene listo el papel para termotransferirlo a la tela.

2.28) PLASTISOL P/ CLICHÉ ARG

Tinta plastisol para la confección de llaveros y etiquetas.

Viscosidad baja, especial para aplicación con jeringas.

Para la confección de etiquetas y llaveros se utilizan moldes o Clichés.

Los clichés más comúnmente utilizados son de aluminio aunque también pueden ser de grafito o magnesio.

Para este proceso se utilizan moldes abiertos, se rellena con una capa del producto, se lo cura en horno, y luego se le aplica la capa siguiente.

Se le puede adicionar hasta 10% de colores Mixo.

El tiempo y la temperatura de curado en el horno dependerán del grosor de la capa de plastisol y de la dureza final que se requiera.

El plastisol estará curado cuando todo el espesor de la tinta alcance los 160°C.

A mayor temperatura se obtendrá una mayor dureza.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



2.29) CANDY COLORS

Es una línea de plastisoles con acabado metálico y brillante para lograr un efecto símil papel metalizado. Vienen en 7 colores: SILVER, TURQUOISE, EMERALD GREEN, COFFEE, CHERRY, GRAPE Y GOLDEN. Se estampan en shablon de 30 hilos/cm y se curan a 160°C; 3 min.

2.30) SUPER GOLD METALLIC 75/25 ARG

Tinta Plastisol para lograr un efecto Dorado Súper Brillante. Se obtiene el mismo efecto brillante que el Metallic Silver ARG pero en dorado. Viene en dos componentes: Super Gold Metallic Base 75% y Super Gold Metallic Polvo 25%.

Se mezcla 75% de Base y 25% de Polvo. Se aconseja preparar la cantidad necesaria para estampar ya que la tinta tiende a perder progresivamente su brillo a partir de las 24 hs de preparada debido a la oxidación del polvo cobre.

2.31) BASE SOFT VORTEXOL Y ULTRASOFT 80/20

Son bases transparentes desarrolladas para aplicar sobre telas claras cuando se desea obtener "mano cero". Puede entonarse agregándoles colores Mixo hasta 20%. Aplicar en mallas entre 45 y 90 hilos/cm. Curar en horno 160°C, 3 min.

2.32) EZ PRINT WHITE Y EZ PRINT FAST ARG

Son Blancos supercubritivos de mano suave para uso en máquinas automáticas o para aplicar manualmente. Se polimerizan a 160° C , 2 a 3 minutos dependiendo el espesor aplicado. El EZ Print Fast seca mas rápido al flashearse y también polimeriza en el horno en menor tiempo.

2.33) PLASTISOLES FTALATO FREE

Nueva serie Mixo libre de Ftalatos (D.O.P., DINP, BBP, DBP, DEHP, DIDP), Mixo 1000/1 FF, Mixo 2002 FF, Mixo 2042 FF, Mixo 3002 FF, Mixo 3007 FF, Mixo 4001 FF, Mixo 4002 FF, Mixo 4003 FF, Mixo 5001 FF, Mixo 5003 FF, Mixo 6002 FF, Mixo 8000 FF y Base Mixo 9070 FF y 9090 FF.

También a pedido se provee Higloss FF, Clear Gold & Silver FF y Blanco Vortexol Ftalato Free.

2.34) EFECTO MOJADO VORTEXOL

Es una base traslúcida de tacto muy suave y gomoso, para crear estampados con efectos "wet" (mojado permanente).

2.35) WHITE GE FAST FLASH

Blanco de Alta cobertura y secado rápido al flash.

2.36) BLANCO GEON 50

Blanco de Alta opacidad y de mano muy suave.

2.37) CHINO SOFT BASE ARG

Base transparente de mano suave al tacto. Puede entonarse con aproximadamente 20% de colores Mixo ó 30% de colores Econoplast .

2.38) SHATTER BASE

Base para craqueo. Imprimir con malla 30 a 38 Hilos/cm y polimerizar a 170° C 3 minutos. Dejar enfriar y estirar la estampa para provocar el craqueo.

2.39) WHITE SUP Nº 11 ARG

Blanco Plastisol de alto poder cubritivo, tacto suave y flasheado rápido

2.40) UNIMATCH EXTENDER Y SOFT HAND BASE

El Unimatch Extender es una base semi cubritiva para fondos medios y la Soft Hand semi transparente para fondos claros.

2.41) COLORES TOPL

Se proveen 17 colores concentrados empastados en plastificantes libres de DOP para ser usados para entonar bases de plastisoles (Serie Mixo, Econo y Unimatch).

Los mismos son: Amarillo 14 20%; Amarillo 83 30%; Rojo 48:1 y 48:2 40%; Red 122 27%; Blue 15:3 40%; Blue 29 65%; Green 7 40%; Violet 5 40%; Violet 23 30%; Black 7 20%; White 7 75%; y los 5 colores fluor Yellow, Orange, Red, Pink y Green

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



3. ADITIVOS Y MODIFICADORES BAJO LICENCIA DE UNION INK (LINEA ARG)

3.1) REDUCTOR DE VISCOSIDAD- PLUS 9000

Es un reductor especialmente balanceado que baja la viscosidad en tintas plastisoles. Contiene resina y plastificante que ayuda a mantener el balance de plastisol cuando el reductor es agregado. Debería agregarse lo menos que sea necesario. De todas maneras hay que agitar antes de agregar reductor (pues la tinta es tixotrópica, es decir, baja la viscosidad por acción mecánica).

El Plus 9000 ayuda a la tinta a imprimir mejor mojado sobre mojado porque reduce la acumulación de tinta sobre la pantalla. Generalmente no agregar más de un 10 o 20 %. Los reductores disminuyen la opacidad de la tinta (poder cubritivo).

3.2) MIXOPAKE BASE 9090

Es básicamente una tinta que contiene ciertos materiales inertes y opacificantes sin pigmento (base cubritiva), es clara, de un color cremoso, y puede ser agregada al Plastisol para extender la tinta y lograr más volumen. A más Extender Base agregado, menos opaca será la tinta.

Aunque la hace menos opaca, no se usa específicamente para hacer la tinta más transparente. Para ello remitirse a la TRANSPARENT BASE MIXO 9070.

Esta diseñado para estirar la tinta (dar volumen) y bajar el costo de la tinta ya que la tinta pigmentada es más cara. Si se lo usa para hacer una tinta más transparente en la impresión color sobre color, el color secundario a obtener no debe ser limpio, porque el Extender Base es de un color lechoso.

Generalmente el Extender Base no reduce la viscosidad de la tinta (la mantiene).

3.3) MIXO 9070 SOFT HAND BASE

Es similar al Extender Base salvo que no tiene agentes inertes ni de volumen (es más traslucido). Ha sido diseñado para que la tinta Plastisol sea más transparente y para que la tinta penetre más en la prenda.

La adición del mismo reduce la opacidad del plastisol y puede reducir la viscosidad. Hace que la tinta sea más transparente. Esto es de utilidad cuando se trata de lograr colores secundarios en la impresión color sobre color en impresiones multicolor.

Se usa con la serie Mixo (2 partes de esta base mas 1 de color) para imprimir telas claras reduciendo el costo de la tinta y mejorando la suavidad al tacto.

3.4) ESPESANTE EN POLVO Y ESPESANTE LÍQUIDO PARA PLASTISOLES

Están diseñados para el estampador que agregó mucho reductor al Plastisol y quiere que la tinta regrese a su viscosidad. Además pueden ser agregados a aquellas tintas que fueron previamente mezcladas con el Agente Nylonbond (el cual reduce mucho la viscosidad).

El espesante en polvo debe agregarse con agitador y solamente de a 0.3% por vez hasta lograr la viscosidad buscada. Evitar agitar mucho tiempo para no calentar la tinta y gelificar/fusionar el plastisol.

El Espesante Líquido se usa de 1 a 5% y debe agitarse bien para que el plastisol se espese (esperar que actúe unos 30 a 60 minutos antes de agregar de mas, ya que este espesante actúa con efecto retardo, por lo tanto mezclar y dejar reposar para que actúe.

3.5) PUFF ADDITIVE (RELIEVE) PLPF 9111

Descripción

Puede agregarse a los plastisoles para crear efectos de relieve (Puff).

El Aditivo Plastipuff debería agregarse a los colores en un rango de 1 parte de aditivo a 6 partes de Plastisol en volumen (15 % en peso). Cuando se usa con blanco usarlo en una relación de una parte de aditivo a 4 partes de blanco en volumen (siempre al 15% en peso). Esta mezcla trabajará ahora como una tinta Plastipuff (relieve).

Ha sido diseñada para curarse y expandir rápidamente. El Plastipuff produce un film fuerte y de larga duración con un excelente acabado y resistencia a la abrasión.

Las tintas deberían usarse en ropas de algodón y algodón poliéster.

Estampado

Las tintas Puff expandirán en todas las direcciones cuando se calienten.

Para lograr mejor cobertura será necesario hacer más de una pasada.

Requerimientos especiales del trabajo

Un relieve más uniforme se logra cuando el trabajo tiene líneas de grosor similar.

Si el diseño tiene una mezcla de líneas finas y áreas pesadas, convertir las áreas pesadas en una 70 % de mediotono para un relieve más uniforme.

En diseños multicolores, dejar un pequeño espacio entre colores para impedir que se toquen después de elevado el relieve.

Opacidad

Excelente. Luego de impreso no parece tan opaco como se verá luego que ha sido curado.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Instrucciones especiales para el curado

Si se llega a 155° C, las prendas con relieve presentarán una perfecta terminación. Las impresiones multicolores en unidades flash son permitidas a temperaturas más bajas, siempre y cuando la temperatura al final de la cura sea de 155° C.

Importante nota sobre la cura

Es importante una adecuada temperatura para asegurar una adecuada adhesión. Si la impresión curada se rompe cuando es estirada, probablemente no fue curada correctamente.

Emulsiones

Un estencil más espeso que el normal ayuda a producir un alto depósito de tinta.

Malla serigráfica

Mallas monofilamentos de 14 a 29 hilos por cm. Un alto depósito de tinta producirá más alta expansión.

Aditivos

Si es necesario, agregar pequeñas cantidades de PLUS 9000 Detackifier Reducer. Pero siempre agitar para determinar la viscosidad real antes de agregar reductor.

Lavado

Solventes Minerales.

Almacenamiento

Guardar en recipientes herméticamente cerrados y mantenerlos lejos del excesivo calor o luz. Evitar guardarlos encima de 32° C.

Lavabilidad

Excelente. No limpiar en seco. Las áreas impresas no deberán ser planchadas.

3.6) NYLONBOND BONDING AGENT (AGENTE DE ENLACE O FIJADOR PARA NYLON)

Descripción

Nylonbond es un aditivo que mezclado con los Colores Plastisol de Union Ink, proveerá adhesión a la mayoría de las prendas a prueba de agua (como por ejemplo camperas de nylon).

Instrucciones de mezclado

Adicionar entre 10 y 15 % en peso de Nylonbond al Plastisol. Más de un 15% de Nylonbond puede disminuir la opacidad y acortar la propia vida del plastisol.

Cuando el Nylonbond es primero mezclado con el plastisol, puede bajar la viscosidad de la tinta considerablemente. Si la tinta es demasiado líquida para imprimirse exitosamente, permita que la mezcla se asiente unas pocas horas para bajar la delgadez o adicionar PLUS 9114 Thickener de 1 al 5 % en peso hasta que se alcance la deseada viscosidad con la cual se va a imprimir.

El Nylonbond no trabaja tan bien con tintas de alta opacidad y no debería ser usado con Tintas de Bajo Sangrado.

Vida Útil de La Tinta

Mezcla con 10 % de Nylonbond: hasta 16 horas.

Mezcla con 15 % de Nylonbond: hasta 8 horas.

Instrucciones especiales para el curado

La mezcla Nylonbond-Plastisol debe ser curada como un Plastisol común.

Las temperaturas de cura no deben exceder los 149° C. La sobrecura no es recomendada porque se afecta la adhesión.

Adhesión

Si se curaron correctamente, deben estar secas al tacto. No testear la adhesión si no hasta 72 horas después de haber impreso. Si las impresiones no resisten un arañazo o una clavada con la uña, esto indica que fue adicionado insuficiente Nylonbond, ensayar agregando mayor porcentaje.

Lavado

La mezcla de Plastisol con Nylonbond debe removerse de las pantallas y maniguetas tan pronto como sea posible después de imprimir. Usar Solventes Minerales para limpiarlos.

Otros usos

Nylonbond es a veces usado en bajas concentraciones para ayudar a una cura completa de la tinta en telas que no resisten las temperaturas de cura normal necesarias para Plastisoles comunes (ayuda a curar Plastisoles a menor temperatura del horno).

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Precaución

Nylonbond reaccionará con la humedad del aire, por eso los recipientes deben estar herméticamente cerrados. De todas formas una vez abierto el envase, la vida útil del Nylonbond es limitada (por el ingreso de aire al envase). Este sistema no se recomienda para impresión mojado sobre mojado o transfers. Las impresiones multicolores en remeras pueden lograrse con curas flash entre colores. Una mezcla Nylonbond-Plastisol puede curarse con flash entre 15 y 20 segundos.

3.7) UNISTRECH ADDITIVE

Es un aditivo para agregar a otros Plastisoles (serie Mixo, Auto, Econo, etc.) para otorgar mayor elasticidad al ser curado.

Ideal para ser utilizado en Lycra o telas similares de gran elongación.

Se aconseja adicionar entre 30% y 50% (o más) según la tela y el color deseado.

Este aditivo reduce la opacidad (poder cubritivo) de las tintas.

Debe curarse a 160° C de 2 a 3 minutos como cualquier Plastisol convencional.

3.8) 3D BUSTER

Aditivo para adicionar a otros Plastisoles, transformándolos en colores Hi Density o 3D Hi Square (Plastisol de altura).

Se aconseja mezclar en proporción 50%-50% aproximadamente (en promedio) según la viscosidad final deseada (dependiendo esta si se trata de trabajos de estampado manual o por máquinas automáticas).

3.9) WASH 8020 SCREEN CLEANER ARG

Es un limpiador de cuadros ecológicos con agradable olor a naranja.

3.10) LIMPIADOR DE MANCHAS VORTEXOL

Es un Solvente para limpiar manchas de Plastisoles ya curados sobre prendas, por medio de pistolas de aire con presión.

3.11) PLASTICHARGE BASE

Aditivo para convertir las tintas Plastisol en tintas corrosivas.

Puede utilizarse para la mayoría de las tintas plastisoles.

Otorga una mano mucho más suave que un plastisol común.

Puede estamparse mojado sobre mojado.

Aroma agradable que contrarresta el olor del polvo corrosivo.

Las tintas plastisol mezcladas con plasticharge pueden reducirse con agua en pequeñas proporciones.

Cuando el plastisol se utilice en una proporción menor del 30% los cuadros pueden lavarse con agua.

También puede utilizarse solo, como base acuosa de corrosión. Aquí su aroma agradable contrarresta el olor del polvo corrosivo y permite obtener una mano mucho más suave que la pasta corrosiva. (Ver catalogo Productos Auxiliares y Aditivos Tex base acuosa)

Mezclado con Plastisoles:

Mezcle con 20 a 50% de tintas plastisol (preferentemente Mixos y Econos).

Agitar hasta que se incorporen totalmente.

Mezclar solo lo suficiente para el día de producción.

Agregar el polvo corrosivo (6 a 10%) en el momento de comenzar la producción y mezclar (enérgicamente) hasta la disolución total del mismo.

Luego de agregado el polvo la tinta tiene una duración de 12 hs.

Para estampar aplicar alta presión en la espátula para asegurarse que la tinta penetre bien en la tela.

Esta tinta puede estamparse mojado sobre mojado, sin necesidad de flash intermedio, es por eso que es ideal para fondeo.

Para largas producciones se aconseja humedecer la malla ocasionalmente para mantener la viscosidad de la tinta.

Debe curarse en horno a 160-175°C durante 2 minutos aprox.

3.12) SUEDE ADDITIVE

Aditivo para adicionar a Platisoles Serie Mixo (de 10 a 20%) para obtener acabados con Efecto Gamuza, ver observaciones del punto 2.12 detallados anteriormente.

3.13) SOFT ADDITIVE BASE ARG

Aditivo para adicionar a Platisoles Econoplast (entre 50 y 70%) y Mixo Serie (Aprox 30%) para obtener suavidad al tacto sin perder el poder cubritivo.

3.14) MIXO TRANS ADDITIVE

Aditivo para adicionar a Platisoles Serie Mixo y Econoplast, para mejorar la adherencia en transfer sobre papel siliconado, se usa alrededor del 15 a 20%.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



3.15) PLUS 9003 GEL RETARDER

Aditivo para retardar el secado de Plásticos sobrepuestos al calor del flash o en ambientes muy calurosos. Se usa alrededor del 1 a 2%.

3.16) PLUS 9200 FLOW ADDITIVE

Aditivo para mejorar la estampabilidad, se agrega de 1 a 2%.

3.17) FIX TRANS ADDITIVE

Base para mejorar la transferencia de tranfers sobre el papel siliconado. Se stampa por malla N° 45 a 60 Hilos/cm sobre los Plásticos serie Mixo ó Econoplast, previamente impresos y precurados sobre papel siliconado.

3.18) SPEED CURE ADDITIVE

Aditivo mejorador del tiempo y temperatura de curado y del flasheado de plásticos (se usa de 10 a 15%)

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



4. RESUMEN GENERAL DE PLASTISOLES Y AUXILIARES POR ORDEN ALFABÉTICO **RESUMEN GENERAL DE USOS Y APLICACIONES DE LOS PLASTISOLES UNION INK FABRICADOS BAJO LICENCIA (LINEA ARG) Y SUS AUXILIARES** **(Enero 2013)**

Los productos fabricados y comercializados por orden alfabético son los siguientes:

1. 3 D BUSTER
2. 3 DSQ COLORS (8 COLORES)
3. ADHESIVOS EN AEROSOL (3 TIPOS)
4. ADHESIVOS BASE SOLVENTE (AUTOPAL) y BASE ACUOSA (ADHETEX)
5. BARRIER GREY
6. BASE EXTRA LOW BLEED
7. BASE SOFT VORTEXOL
8. BASE ULTRASOFT 80/20
9. BLANCO GEON 50
10. CANDY COLORS
11. CAVIAR
12. CHINO SOFT BASE
13. CLEAR GOLD & SILVER y PREMIUM CLEAR GLITTER PAGL 9032
14. CRISTALINA
15. DIAMOND WHITE MEDIUM LOW BLEED
16. EASY SPLIT CLEAR y MIXO TRANS ADDITIVE
17. ECONOPLAST COLORS (16 COLORES)
18. EFECTO MOJADO VORTEXOL
19. ESPESANTES PARA PLASTISOL (en versiones polvo y líquido)
20. ESPONGÉ y SOFT ESPONGÉ
21. EZ PRINT WHITE y EZ PRINT FAST
22. FAST FLASH WHITE
23. FIX TRANS ADDITIVE
24. FLOCK ADHESIVE
25. FLUORESCENTES NEON (6 COLORES)
26. FOIL ADHESIVE
27. FOTOEMULSIONES (5 TIPOS)
28. FOSFORESCENTE PLASTISOL
29. GLITTERS PLASTISOLS (9 COLORES) y HOLOGRAPHICS (4 COLORES)
30. HI GLOSS GEL CLEAR (3 VERSIONES)
31. JOHNY WHITE
32. LOW BLEED WHITE
33. METALICS COLORS (4 TONOS)
34. METEORITO BASE
35. MIXO SERIE (12 COLORES)
36. MIXO TRANS ADDITIVE
37. NYLONBOND
38. PADM 1027 BRIGHT COTTON WHITE
39. PAPEL TRANSFRENCH 75
40. PLASTICHARGE BASE
41. PLASTISOL P/CLICHE
42. PLASTISOLES FTALO FREE
43. PLUS 9000 REDUCER DETACKIFIER
44. PLUS 9003 GEL RETARDER
45. PLUS 9200 FLOW ADDITIVE
46. POLVO ULON PARA TRANSFER (GRUESO Y FINO)
47. PUFF ADDITIVE ARG PLPF 9111
48. PUFF VERTICAL Nº12
49. RECUPERADOR SMP
50. REFLEX (2 TONOS)
51. SALPICRÉ
52. SEDAS MONOFILAMENTO (8 MEDIDAS)
53. SHATTER BASE
54. SHIMMERS COLORS (6 COLORES)
55. SOFT ADDITIVE BASE ARG
56. SPEED CURE ADDITIVE
57. SUEDE COLORS (7 COLORES) Y SUEDE ADDITIVE
58. SUPERGOLD METALLIC 75/25
59. SUPERKLEEN SPIF y LIMPIADOR DE MANCHAS VORTEXOL
60. TOPL COLORS (17)
61. TRANSPUFF WHITE
62. TRUTONE PROCESS COLORS (CMYK)
63. UNIMATCH EXTENDER Y SOFT HAND BASE
64. UNISTRECH CLEAR
65. WASH 8020 SCREEN CLEANER ARG
66. WHITE GE FAST FLASH
67. WHITE SUP Nº 11 ARG

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



1) 3 D BUSTER:

Es un Plastisol Base cubritivo súper espeso para adicionar a Plastisoles de color y transformarlos en Plastisoles de Altura (Alta densidad ó 3 DSQ). Según la viscosidad final deseada se agrega entre 20 y 50% a cualquiera de los colores de la serie Mixo (12 colores).

2) 3 DSQ COLORS:

Son Plastisoles de alta densidad para obtener colores en altura. Los colores disponibles son los colores básicos de la serie Mixo (ver catálogo de colores): White, Yellow G/S, Red Y/S, Blue R/S, Blue G/S, Green, Black y Mixopake Base.

La mayoría de los usuarios logra buenos resultados mezclando los 3DSQ con los colores Mixo en partes iguales, según la viscosidad final buscada.

3) ADHESIVOS EN AEROSOL:

Se comercializan el Adhesive Spray Unitac F de Union Ink. Y de Albatross el Adhesivo Hold Tigh (spray) y el Dri Web (araña).

4) ADHESIVOS BASE SOLVENTE y ACUOSA:

Se vende para utilizar con pistola de aire el Autopal Adhesive (solvente), y el Adhetex (base acuosa). Algunos clientes los usan también con espátulas manualmente.

5) BARRIER GREY:

Tinta plastisol que contiene aditivos especiales que bloquean la migración del colorante disperso de la tela obteniéndose mejores resultados que al usar colores Low Bleed ó White Low Blee.

Se recomienda el estampado de colores cubritivos (serie Mixo) sobre el Barrier Grey.

Especial para telas 100% poliéster con problemas de sublimación. Ideal para transfer.

6) BASE EXTRA LOW BLEED:

Tinta plastisol para aplicar como base previo al estampado de los plastisoles de colores claros (serie Econo o Mixo) sobre telas sintéticas o mezcla estampadas con colorantes con problemas de sublimación.

7) BASE SOFT VORTEXOL:

Es una base transparente desarrollada para aplicar sobre telas claras mezclando con Serie Mixo y Econoplast cuando se desea obtener "mano cero".

8) BASE ULTRASOFT 80/20:

Idem Base Soft pero con mayor suavidad.

9) BLANCO GEON 50:

Blanco de gran cobertura y excelente suavidad.

10) CANDY COLORS:

Es una línea de plastisoles con acabado metálico y brillante para lograr un efecto símil papel metalizado.

Vienen en 7 colores: SILVER, TURQUOISE, ESMERALD GREEN, COFFEE, CHERRY, GRAPE Y GOLDEN.

11) CAVIAR:

Son microperlas plásticas disponibles en varios colores para aplicar sobre adhesivos previamente estampados con schablón de altura. Los colores disponibles son 7:

Transparente; Blanco; Negro; Naranja; Rosa; Rojo y Violeta Claro.

12) CHINO SOFT BASE:

Base suave para entonar con 20% de Serie Mixo.

13) CLEAR GOLD & SILVER y PREMIUM CLEAR GLITTER PAGL 9032:

Son Plastisoles Base para utilizar en estampados metálicos adicionándole polvos Dorado, Plateado, Glitters, etc. Según la granulometría y la intensidad final buscada suele adicionarse de 10 a 15% de polvos. El Clear Gold & Silver es también utilizado como adhesivo para Flock, y según el pelo (rayón, nylon, etc.) es necesario incorporarle Nylonbond para mejorar la fijación (ver más adelante modo de uso del Nylonbond).

Con el PAGL 9032 se obtienen glitters con mayores brillos, ya que los sube a la superficie realizando el tono.

14) CRISTALINA:

Es un Plastisol con glitters chispeantes multicolores para ser aplicado solo o sobre otro color previamente estampado. Para el caso de sobre estampado, conviene utilizarse con schablón de altura para provocar efectos de contrastes de tonos (por ejemplo se imprime sobre tela Blanca con Plastisol Violeta con malla 45 h/cm, se presea con un flash y arriba se imprime la cristalina con malla 15 a 20 h/cm y 700 micrones de altura).

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



15) DIAMOND WHITE MEDIUM LOW BLEED

Es un Blanco de excelente poder cubritivo y medianas propiedades de sangrado (Low Bleed) ideal para prendas de poliéster algodón

16) EASY SPLIT CLEAR:

Producto auxiliar para mejorar la transferencia de plastisoles cubritivos línea Mixo (y fórmulas Pantone), impresos en papel siliconado (Transfrench 75).

El Easy Split se aplica como barniz sobre los colores preimpresos y gelificados previamente, mejorando el despegue, adherencia y tacto final.

Esteproducto puede trabajarse también en combinación con los polvos Ulon (fino o grueso) como mejorador de adherencia a telas difíciles.

17) ECONOPLAST

Es una línea de Plastisoles semicubritiva (mediana opacidad) ideal para imprimir en telas claras y sobre Blancos de Base. Esta disponible en 34 colores standards más la base. Los mismos son (ver catálogo "Plastisol Ink Color Guide"): Primose Yellow, Lemon Yellow, Golden Yellow, Orange, Burnt Orange, Vermillion Red, Flag Red, Scarlet Red, Bright Red, Cardinal Red, Maroon, Violet, Deep Purple, Ultramarine Blue, Dark Navy Blue, Navy Blue, Light Navy Blue, Royal Blue, Mono Blue, Columbia Blue, Bright Blue, Peacock Blue, Agua Marine, Lime Green, Bright Green, Kelly Green, Chrome Green, Dark Brown, Sienna Brown, Khaki, Flesh, Gray y Black.

18) EFECTO MOJADO VORTEXOL:

Base Transparente de mano suave ideal para crear estampados con efecto mojado permanente ó "wet look"

19) ESPESANTES PARA PLASTISOLES (Líquido y en Polvo)

Espesante líquido para usar de 1 a 5% para mezclarlo a mano o con agitador, toma viscosidad final después de algunos minutos de agitación y dejando en reposo (30 a 60 minutos).

El espesante en polvo se usa de a poco (de a 0.3%) y agitándose con agitador.

20) ESPONGE Y SOFT ESPONGE:

Plastisol para realizar estampados con efecto esponja. Se aplica con schablonos de 700 micrones de altura (emulsión 3D) de 30 hilos/cm sobre telas de algodón o mixtas. La tinta puede colorearse con colores Mixo agregándolos hasta en una proporción del 20%. De este modo pueden lograrse estampados de diferentes colores. Debe curarse a 178°C, 3-5 min.

EL Soft Espongé es similar con un tacto mas suave.

21) EZ PRINT WHITE Y EZ PRINT FAST

Plastisoles bien super cubritivos de mano blanda. El Fast se seca mas rápido al horneado.

22) FAST FLASH WHITE:

Es un blanco de rápido tiempo de secado al flash, así como de baja temperatura de fusión en el horno, sin perder las propiedades de alta opacidad (gran poder cubritivo).

23) FIX TRANS ADDITIVE:

Base para mejorar la adhesión de transfers. Se aplica sobre plastisoles Mixo ó Econoplast previamente impresos en papel siliconado.

24) FLOCK ADHESIVE:

Adhesivo para flockeado de prendas.

Generalmente es necesario agregar de 5% a 10% de Nylonbond (ver instrucciones de este aditivo en el punto N6) para mejorar la solidez al frote.

25) FLUORESCENTES NEON:

Son Plastisoles fluorescentes cubritivos (alta opacidad) disponibles en 9 colores (ver catálogo): Orbit Yellow (Amarillo); Inferno Orange (Naranja); Missile Red (Rojo); Aurora Pink (Fucsia); Magenta; Traffic Green (Verde); Solar Blue (Azul); Sky Blue y Purple (violet).

26) FOIL ADHESIVE:

Es un adhesivo para papel metalizado. Luego de aplicar secar (gelificar) a baja temperatura (100° C). El papel se aplica luego con plancha de Transfer a presión entre 150 y 180° C durante 4 a 15 segundos (realizar pruebas previas con el papel y la tela a usar para asegurar la correcta adhesión)

27) FOTOEMULSIONES:

Se proveen 4 tipos a saber:

- Emulsión Vortexol Bicromato
- Emulsión Screen Coat 21 Blue Diazo (Manukian)
- Emulsión Ulano 925WR (al Diazo)

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



- Emulsión SBQ Blue (Fotopolimerica con diazo incorporado, para Plastisoles de altura 3SDQ)

28) FOSFORESCENTE ARG PLASTISOL:

Es un Plastisol que se carga con luz solar o artificial, y brilla en la oscuridad. Imprimir en telas claras o con base de Blanco, ya que es semicubritivo.

29) GLITTERS PLASTISOL y HOLOGRAFICOS:

Son tintas listas para usar y vienen en los siguientes 9 tonos: Silver (Plateado), Gold (Dorado), Red (Rojo), Blue (Azul), Green (Verde), Peach (Rosado), Turquoise (Celeste), Cooper (Cobre) y Gold 009/008 (Oro).

A su vez los glitters holográficos vienen en 4 tonos: Solar Silver, Luna Yellow, Galaxy Gold y Zenith Purple.

30) HI GLOSS GEL CLEAR:

Son Plastisoles súper traslucidos para aplicar con schablonos de altura, directamente sobre la tela o sobre estampado encima de otro color.

Se fabrican 3 tipos: Hi Gloss Standard; Hi Gloss 40 SB (mantiene mejor el perfil recto una vez horneado); y el Hi Gloss 1384 (redondea dando un efecto de "comba" al hornearse y mayor transparencia)

31) JOHNY WHITE:

Plastisol blanco de alto poder cubritivo apto para telas poliéster/algodón o 100% algodón. Posee blanqueadores ópticos incorporados que proporcionan blancura y brillo superiores.

32) LOW BLEED WHITE:

Es un Blanco especial para estampar telas son problemas de sublimación en el horno (por ejemplo Poliéster Negros) bloqueando la sublimación del colorante de la tela.

33) METALLICS COLORS:

Son Plastisoles metálicos en 4 tonos: Metallic Silver (Plateado Ultra Brillante); Metallic Rich Gold (Dorado brillante Standard); Metallic Pale Gold (Dorado pálido); y Metallic Mirror Gold (Dorado intermedio).

34) METEORITO BASE:

Plastisol para realizar estampados con alta dureza final.

Se pueden realizar efectos tipo PIRAMIDE, BOTONES, etc.

Permite el pegado de papel metalizado para efectos tipo "TACHAS METALICAS".

35) MIXO SERIE:

Es un Plastisol cubritivo (alta opacidad) disponible en 12 colores standards, mas la Base transparente (Mixo 9070 Soft Hand Base) y la Base Cubritiva (Mixo 9090 Mixopake Base).

Los 12 colores son (ver catálogo de colores): Yellow G/S (Mixo 2002); Yellow R/S (Mixo 2042); Red Y/S (Mixo 3002); Red B/S (Mixo 3007); Cerise (Mixo 4003); Magenta (Mixo 4001); Violet (Mixo 4002); Blue R/S (Mixo 5003); Blue G/S (Mixo 5001); Green (Mixo 6002); Black (Mixo 8000); y White (Mixo 1000).

El Blanco Mixo 1000 se usa además como Blanco de usos generales (para fondeo, para brillo, para mezclas, etc.).

Con los 12 colores pueden obtenerse por mezcla todos los colores Pantone (mas de 1000 tonos) a partir de fórmulas disponibles (solicítelas por e-mail) así como todos los colores del catálogo (ver Color Guide) como por ejemplo Flag Red, Royal Blue, Aqua Marine, Lime Green, etc.

36) MIXO TRANS ADDITIVE

Aditivo para mejorar el despegue y adherencia a la tela de transfers sobre papel siliconado agregar 15% a colores de la Serie Mixo

37) NYLONBOND:

Es un fijador para telas sintéticas que otorga solidez al lavado en nylon, poliéster, poliamida, etc. Se adiciona entre 10 y 15% a los Plastisoles Union Ink (por ejemplo a los colores de la serie Mixo). Tener presente que la vida útil de la tinta preparada con este aditivo es de 8 horas (con 15% de Nylonbond) y 16 horas (con 10% de Nylonbond).

38) PADM 1027 BRIGHT COTTON WHITE:

Es un Blanco de uso general, de buen poder cubritivo ideal para prendas oscuras de algodón.

39) PAPEL TRANSFRENCH 75:

Papel siliconado para imprimir Plastisoles que serán transferidos con planchas de presión y temperatura, vienen en planchas (cajas de 500 unidades) de 64 X 97 cm, pero se venden también por unidad .

40) PLASTICHARGE BASE:

Aditivo para convertir las tintas Plastisol en tintas corrosivas (adicionando polvo corrosivo).

Puede utilizarse para la mayoría de las tintas plastisoles.

Otorga una mano mucho más suave que un plastisol común.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Permite estampar mojado sobre mojado y posee un aroma agradable que contrarresta el olor del polvo corrosivo.

41) PLASTISOL P/CLICHE:

Tinta plastisol para la confección de llaveros y etiquetas mediante moldes o "Clichés", de viscosidad baja, especial para aplicación con jeringas.

42) PLASTISOLES FTALO FREE:

A pedido se suministran plastisoles ecológicos formulados con plastificantes libres de Ftalatos (DOP, DINP, BBP, DBP, DEHP, DIDP)

43) PLUS 9000 REDUCER DETACKTIFIER:

Es un Reductor de Viscosidad de Plastisoles. Contiene el balance adecuado de resina y plastificante para evitar problemas de solidez al lavado al ser adicionado.

También se dispone del Reductor DOP Vortexol solo para pequeños agregados (2 a 3%) ya que es solo plastificante líquido (sin resinas).

44) PLUS 9003 GEL RETARDER:

Aditivo retardador de secado (usar 1 a 2%).

45) PLUS 9200 FLOW ADDITIVE:

Aditivo mejorador de estampabilidad (usar de 1 a 2%).

46) POLVO ULON PARA TRANSFER:

Son resinas poliamicas en polvo (hot melts) para utilizar en transfers sobre papel siliconado (mejoran la adhesión del Plastisol con la tela). Se provee con dos granulometrías: Ulon 2170 (polvo grueso) y Ulon 2027 (Polvo fino), el grueso se usa en dibujos monocolor y el fino en multicolor.

47) PUFF ADDITIVE:

Es un aditivo para transformar en Puff (relieve) los Plastisoles Mixo. Adicionarle 15% del aditivo.

48) PUFF VERTICAL N°12:

Tinta plastisol de relieve que expande manteniendo los bordes rectos, para obtener efecto 3D pero con Schablonen convencionales (sin altura).

49) RECUPERADOR SMP:

Es un polvo concentrado para diluir 100 grs. en 5 litros de agua y sirve para recuperar cuadros no laqueados ni catalizados.

50) REFLEX:

Es un Plastisol reflectivo (brilla o refleja por la incidencia de la luz) y viene disponible en dos tonos: Reflex 1500 Neutral Gray (Gris claro) y Reflex 1504 Dark Gray (Gris oscuro).

51) SALPICRÉ:

Plastisol para realizar estampados con efecto ampollado para lograr un efecto similar Salpicré de paredes.

52) SEDAS MONOFILAMENTOS:

Se comercializan sedas poliéster monofilamento de los siguientes hilos/cm: 16; 31; 47; 55; 71; 94; 102 y 120.

53) SHATTER BASE:

Plastisol para realizar craqueo (efecto craquelé) al ser estirado.

54) SHIMMERS COLORS:

Son colores brillantes (chispeantes) con una granulometría intermedia entre glitter y el perlado. Están disponibles en 6 tonos: Silver, Gold, Red, Blue, Green y Black.

55) SOFT ADDITIVE BASE ARG:

Aditivo para agregar de 30 a 70% en Plastisoles Mixo y Econoplast para suavizar el tacto.

56) SPEED CURE ADDITIVE:

Aditivo para acelerar el curado y flasheado de plastisoles (usar 10 a 15%)

57) SUEDE COLORS Y SUEDE ADDITIVE:

Son Plastisoles con efecto gamuza (tacto similar flock). Están disponibles en los colores básicos de la línea Mixo (Ver catálogo de colores): White, Yellow G/S, Red Y/S, Blue R/S, Blue G/S, Green y Black.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



Pueden mezclarse entre si para obtener tonos intermedios como en el catálogo (Gray, Dark Brown, Navy, etc.).
EL Suede Additive es un aditivo para agregar a serie MIXO al 15% para otorgar efecto gamuzado.

58) SUPERGOLD METALLIC 75/25:

Tinta plastisol metálica dorada para obtener una estampa lisa y brillante similar al papel foil.
Viene en dos componentes: SUPERGOLD METALLIC BASE 75% y SUPERGOLD METALLIC POLVO 25%, para mezclar en el momento de estampar y evitar la oxidación del polvo y su opacidad.

59) SUPERKLEEN SPIF y LIMPIADOR DE MANCHAS VORTEXOL:

Son líquidos limpiadores de manchas de Plásticos curados u horneados sobre la prenda.
Se recomienda aplicar con pistola de presión (ver línea de productos de limpieza Albatross).

60) TOPL COLORS (17):

17 colores empastados en plastificantes para entonar bases de plastisol (series Mixo, Econo y Unimatch)

61) TRANSPUFF WHITE:

Es un Plastisol Blanco para obtener Relieve (Puff) por transfer, sobre papel siliconado.

62) TRUTONE COLORS:

Son Plásticos especialmente formulados para realizar cuatricromía (CMYK) con mallas cerradas (120 a 140 h/cm). Son 4 colores mas la Base, a saber: Process Yellow (PRPL 2080); Process Cyan (PRPL 5080); Process Magenta (PRPL 3082); Process Black (PRPL 8080); y Process Base (PRPL 9080).
A pedido se provee también los 4 colores en triple concentración (3X)

63 UNIMATCH EXTENDER Y SOFT HAND BASE:

Bases plastisol semicubritivas para entonar con colores TOPL

64) UNISTRECH CLEAR:

Es un aditivo para mezclar con Plásticos Mixo y otorgarles mayor elasticidad para imprimir telas elásticas (Lycra por ejemplo). Puede ensayarse con 30% a 50%, pero recordar que se perderá opacidad (poder cubritivo).

65) WASH 8020:

Limpiador de cuadros (con Plásticos) ecológico con agradable aroma cítrico.

66) WHITE GE FAST FLASH:

Blanco de buena opacidad y de secado rápido al flash.

67) WHITE SUP 11 ARG:

Blanco plastisol suave, cubritivo y de flasheado rápido

NOTA:

Este boletín resumido, debe ser ampliado con el folleto "Información General sobre Plásticos Union Ink" donde se indican las mallas a utilizar, las temperaturas y tiempos del horno y el flash, y otros consejos de utilidad.

VORTEX ARGENTINA S.A.

PRODUCTOS PARA LA ESTAMPACIÓN TEXTIL, COSMÉTICA, PINTURAS, TINTAS,
CUERO, AGRO Y OTRAS INDUSTRIAS.

Riglos 855. Ciudad Autónoma de Buenos Aires (C1424AFQ). Argentina.
TE: 49215242 / 49223373 / 49225573/ 49230305 / 49250044 – FAX: (54-11) 49242948
E-mail: info@vortexarg.com.ar - Internet: www.vortexarg.com.ar



5. RECOMENDACIONES FINALES Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO

Recuerde que la Empresa tiene a su disposición un Laboratorio de Ensayos para los productos standard (aquí detallados) y para productos nuevos sobre telas especiales.

Los productos comercializados son probados antes de su entrega, por lo que si son utilizados según las indicaciones aquí dadas, tienen nuestra garantía.

ALMACENAMIENTO Y SEGURIDAD EN EL TRABAJO PARA PLASTISOLES UNION INK

- No Almacenar cerca de fuentes de calor.
- Usar en ambientes bien ventilados
- Extraer los humos del horno de curado con extractores mecánicos.
- Cerrar el envase si no se usa.
- Mantener fuera del alcance de los niños y del comedor de la planta.
- Evitar el contacto con los ojos y la piel utilizando antiparras y guantes de ser necesario.

IMPORTANTE:

Siempre es aconsejable, antes de comenzar el estampado de nuevas partidas de telas (escala de producción), realizar ensayos de los productos sobre dichas prendas, para asegurarse que el rendimiento sea óptimo y conocer el grado de curado, de adhesión, de resistencia a los lavados, de elasticidad, de opacidad, de suavidad o de cualquier otro requisito. Ello no requiere más que algunos minutos y puede ahorrar muchos dolores de cabeza.

La lista completa de los productos comercializados (para estampación textil, cosmética, pinturas, tintas, cuero, petróleo, agro y otras industrias) puede ser consultada en nuestra

página web:
www.vortexarg.com.ar
(castellano / ingles)

Efectúe sus pedidos o consultas técnicas a los teléfonos y faxes:

+54.11.4921-5242
+54.11.4922-3373
+54.11.4922-5573

+54.11.4923-0305
+54.11.4924-2948
+54.11.4925-0044

e-mail: **info@vortexarg.com.ar**, a su vendedor o distribuidor habitual,

o visítenos en nuestras oficinas en :

RIGLOS 855 - CAPITAL FEDERAL