

- »» El papel eco transfer plus es un papel especialmente tratado con diferentes tipos de siliconas para que las tintas de serigrafía se desprendan sin ningún problema al contacto con el calor.

Este papel es de un tamaño especial de 65 x 45 cms. Y en toda su superficie puedes contar con que el papel tenga el recubrimiento necesario.

Proceso para impresión de papeles Eco Transfer; para aplicación en cualquier tipo de material:

- »» 1. Se imprime el papel eco transfer con tintas caltex para serigrafía, aquí la calidad dependerá de cada uno de los trabajos que se realice. Nuestros papeles especiales para transferencia se les imprime a registro por medio de Serigrafía, a continuación te presento una ficha técnica de las tintas que nosotros recomendamos utilizar:

Tintas Caltex

Tintas para textiles de impresión directa con terminado ahulado y buena opacidad.

Se imprime mojado sobre mojado y no necesitan secarse entre cada color. Requieren calor para su curado. Excelente adherencia sobre cualquier tipo de tela que soporte la temperatura de curado como algodón, lana, acetato, rayón, algodón-poliéster y algunas otras haciendo pruebas previas. Ideal para impresión directa sobre tela blanca o colores claros. En tela negra o colores oscuros, se recomienda fondear con Blanco para obtener una mejor intensidad de los colores impresos. Son tintas termoplásticas que pueden ser reblandecidas por calor por lo que se recomienda no lavarlas con agua caliente ni planchar el área impresa.

Acondicionamiento

No contienen solventes y no debe rebajarse con ellos. Para limpiar las mallas se puede utilizar el acondicionador P1- 0100 o el Limpiador Ecológico P1-0940. Listas para usarse directamente sin acondicionamiento. Para disminuir la viscosidad de la tinta rebajar del 1 al 5% con el Auxiliar CALTEX S5-6030 (el exceso puede ocasionar problemas de curado). Para incrementar la viscosidad adicionar 0.2% – 0.5% del espesante en polvo Caltex P5-9001.

Curado

Estas tintas no se secan al aire, tienen excelente estabilidad en el estencil y pueden imprimirse mojado sobre mojado secando al final con horno a 160° - 165°C durante 1 minuto o 150°C por 3 minutos o bien, planchar a una temperatura de 150°C por 45 seg o 200°C por 30 seg. Los rangos de curado varían según el tipo de tela y espesor de la capa. La falta de curado se refleja en una mala resistencia al frote y al lavado.

Impresión

- Marco de madera cuando no se requiera de un buen registro o de Aluminio para un mejor registro. Marcos Autotensables (Newman), se recomiendan para trabajar a alta tensión (por lo menos 40 Newton) para obtener excelentes registros.

- Malla. Se recomienda usar de tejido monofilico Poliéster 55T a 90T (hilos/cm) o malla Newman para alta tensión.

- Estencil elaborado con emulsión o película dependiendo de la calidad de impresión deseada.

Nota: no es necesario utilizar específicamente este tipo de tintas de serigrafía se puede realizar con otros tipos como de alta densidad, para viniles, esto dependerá del terminado que nosotros le queramos dar

- »» 2. Una vez que los colores están listos sobre el papel se coloca algún tipo de resina o pegamento para hacer la adherencia con el material que estemos trabajado, actualmente existen diferentes tipos de adhesivo tanto en polvo como líquidos que se pueden utilizar para hacer el desarrollo correcto del papel. Consulte las fichas técnicas de las resinas en la parte posterior.
- »» 3. Finalmente se transfiere a los materiales se recomienda que se lean las instrucciones del adhesivo que se adquirió para poder transferirlo de acuerdo a estas, instrucciones ya que aquí solo dependerá del último adhesivo que se le halla colocado.

	Material	Secado	Planchado
R6	Pieles, Materiales Sintéticos	6 Hrs. Ambiente	Temp.: 140 °C Tiempo: 20 seg.
R8	Textiles de Algodón Claro	Pre-Horneado 180°C, 10 seg.	Temp.: 160 °C Tiempo: 20 seg.
R10 U	Pieles, Materiales Sintéticos, EVA	2 Hrs. Ambiente	Temp.: 140 °C Tiempo: 20 seg.
R12	Materiales Sintéticos	30 min. Ambiente	Temp.: 120 °C Tiempo: 8 seg.
R15	Textiles de Algodón Oscuros	Pre-Horneado 180°C, 10 seg.	Temp.: 160 °C Tiempo: 20 seg.
TEL	Tratador EVA	30 min. Ambiente	Se aplica sobre la Eva por medio de fricción, antes del planchado
Polvo T6	EVA, Pieles, Textiles, Materiales Sintéticos	Horneado 180° C, 8 seg.	Temp.: 160 °C Tiempo: 10 seg.
Polvo T45	Loneta, Pieles, Textiles, Materiales Sintéticos	Horneado 180° C, 10 seg.	Temp.: 160 °C Tiempo: 10 seg.