

# Plastisol M2 colores primarios

**Para su aplicación en tejidos oscuros 100% algodón**

## CARACTERISTICAS

Económico. Plastisol de calidad para mezclar y aplicar en tejidos oscuros 100% algodón.  
Cremoso, poco espeso para facilitar la impresión.  
Formulación libre de "tack" para una rápida acción.  
Uso sencillo, no son necesarias modificaciones de viscosidad.  
Incremento de tirada con tejidos finos.  
Reducción de costes e incremento de producción.  
Stock de colores estandar y pantone.

## DESCRIPCION

Los Primarios M2 son opacos con un excelente resultado en prendas oscuras. La formulación libre de tack permite imprimir a través de tejidos más finos sin la necesidad de modificar la viscosidad. Se recomienda un blanco de fondo para ganar tiempo e incrementar la velocidad de producción.

## APLICACIÓN

Impresión de los colores directo del bote o bien mezclar entre ellos con la formulación proporcionada por el programa WinMam. Los colores M2 son de uso fácil y pueden ser impresos desde 34 hilos a 140 hilos, el número de hilos dependerá del grado de viscosidad de la tinta. Su formulación libre de tack permite incrementar la cubrición por lo tanto pueden ser usados tejidos más finos sin sacrificio de la opacidad. La mezcla de los colores siguiendo la formula especifica mejora los resultados.

## TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS

### MAQUINA DE IMPRESIÓN MANUAL:

- Rellenar de tinta las áreas abiertas a imprimir de la pantalla dando una pasada de raqueta con goma dura.
- Sólo el área de imagen ha de ser rellenada con tinta.
- Transferir la tinta a la superficie del tejido con un ligero pase de raqueta de goma.
- Probar el curado del plastisol.

### MAQUINA DE IMPRESIÓN AUTOMÁTICA:

- Examinar la contra-raqueta y suavizar los fillos si fuera necesario.
- Ajustar la contra-raqueta acercándola a la pantalla tanto como sea posible para rellenar la abertura del tejido con tinta.
- Transferir la tinta con un ligero pase de raqueta de goma.

## RECOMENDACIONES ESPECIALES

Los Plastisoles son termoplásticos que requieren calor para su fusión. Probar el área de impresión para comprobar la rapidez de curado. Si en prendas blancas se borrase el color, se ha de ajustar la temperatura del horno hasta que la prueba del curado sea la adecuada.  
Remover el Plastisol previo a la impresión.  
No limpiar en seco. No usar lejía.  
Si se quiere planchar el resultado final se puede usar un trozo de papel transfer para ponerlo encima de la impresión previo al planchado.  
La mayoría de los Plastisoles están disponibles en botes de 1 y 5 galones.  
Servicio personalizado, asistencia en colores disponibles.  
Cualquier forma de aplicación no referenciada en este comunicado técnico debería ser probado previamente o consultado con el laboratorio de Rutland previo a su impresión.

## HOJA TECNICA M-700

**Tinta húmeda "tack"** : Bajo, poco denso, libre de "tack".  
**Después del flash del Tack** Decrece con el número de hilos.  
**Comportamiento en Impresión:** Excelente, para producción rápida.  
**Apariencia Superficial:** Mate, tanto en grandes como delgadas capas.  
**Opacidad/Viscosidad:**Alta/Alta.  
**Resistencia al Sangrado:**Ninguna.  
**Punto de polimerización/tiempo de flash:** 74° C (165°F)/decrece con menor deposito de tinta.  
**Temperatura de Fusión:**160° C (320° F).  
**Dureza de la goma:** 70-80 Sh.  
**Tipo de goma:** Perfil recto y afilado.  
**Angulo de goma:** 45° con respecto a la pantalla.  
**Velocidad de la raqueta:** Máxima.  
**Blanco de fondo:** Blanco M29256 para prendas oscuras 100% algodón.  
**Fondo de bajo sangrado:** ML9111 para prendas oscuras algodón/poliester.  
**Forma de aplicación:** Cargar de tinta la zona abierta a imprimir.  
**Forma de impresión:** Máxima velocidad y presión ligera.  
**Emulsión:** Directa, Indirecta, Film Capilar.  
**Número de Hilos:** 34/140 Hilos/cm.  
**Tensión en pantalla:** La recomendada para el tejido.  
**Base extendedora "Extender"** : MS0000 Primer Clear.  
**Diluyente "Thinner"**: M0000 Primer Clear.  
**Espesante "Thickener"**: M0010 Thickener 10 (polvo).  
**Almacenaje:** De 18 a 35° C (65 a 95 ° F). Evitar la luz directa del sol.  
**Limpieza:** Diluyente universal.  
**MSDS:** 1  
**Gama de colores:** Estandar y Pantone.  
**Tipo de Sustrato:** 100% de algodón.  
**Color del Sustrato:** Prendas oscuras.

**SERI-SERVICE, S.L. – Treball, 74 bajos – 08019 Barcelona Tfno: 93 2660780 Fax: 93 2661459**  
**Technical Service Hotline: 800.438.5134. Ext 151 & 152**

Rutland Plastic Technologies, Inc.

10021 Rodney Street - P.O. Box 339 Pineville, NC 28134 (704) 553-0046 / Fax (704) 552-6589

**E-mail: [t.chapman@rutlandinc.com](mailto:t.chapman@rutlandinc.com) Web Site: [rutlandinc.com](http://rutlandinc.com)**

# Plastisol MC4 Colores cuatricromia

( para CUATRICOMIAS en tejidos blancos 100% algodón )

## CARACTERISTICAS

- Transparente, colores primarios intensos diseñados específicamente para cuatricromia
- Colores primarios brillantes para abarcar mayor campo de color.
- Los colores primarios tan puros evitan la necesidad de colores de refuerzo.
- Disponibles en 4 colores (Cuatricromia), 6 colores (Hexacromia) y 7 colores (Kupler).
- Fácil igualación del color con los primarios puros.

## DESCRIPCION

La Serie MC da el máximo rango de colores obtenidos desde los colores primarios. Los pigmentos han sido cuidadosamente seleccionados en pureza y brillo. Los primarios de la serie MC de 4,6 y 7 colores están disponibles en calidad estandar y triple intensidad.

## APLICACIÓN

Tener a mano la prueba de color para que el color se ajuste a cada color primario a través del número de hilos seleccionado y así tener una reproducción fiel sobre los films positivos. Las técnicas de impresión actuales y mejoradas ofrecen una saturación de color máxima además de mayor penetración de la tinta con mayor ganancia del tamaño del punto.

No se recomienda para imprimir sobre prendas oscuras de algodón/poliéster. Si apareciera el color amarillo demasiado fuerte en colores como rojos, verdes, amarillos o verdes extender 1 parte de amarillo MC4026 o MC4265 con tres partes de MS000 o de base MC0125. Imprime los otros colores a tope de intensidad.

## TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS

- MAQUINA DE IMPRESIÓN MANUAL:
  - Rellenar de tinta las áreas abiertas a imprimir de la pantalla dando una pasada de racleta con goma dura.
  - Sólo el área de imagen ha de ser rellenada con tinta.
  - Transferir la tinta a la superficie del tejido con un ligero pase de racleta de goma.
  - Probar el curado del plastisol.
- MAQUINA DE IMPRESIÓN AUTOMÁTICA:
  - Examinar la contra-racleta y suavizar los fillos si fuera necesario.
  - Ajustar la contra-racleta acercándola a la pantalla tanto como sea posible para rellenar la abertura del tejido con tinta.
  - Transferir la tinta con un ligero pase de racleta de goma.

## RECOMENDACIONES ESPECIALES

Los Plastisoles son termoplásticos que requieren calor para su fusión. Probar el área de impresión para comprobar la rapidez de curado. Si en prendas blancas se borrase el color, se ha de ajustar la temperatura del horno hasta que la prueba del curado sea la adecuada.

Remover el Plastisol previo a la impresión.

No limpiar en seco. No usar lejía.

Si se quiere planchar el resultado final se puede usar un trozo de papel transfer para ponerlo encima de la impresión previo al planchado.

La mayoría de los Plastisoles están disponibles en botes de 1 y 5 galones.

Servicio personalizado, asistencia en colores disponibles. Cualquier forma de aplicación no referenciada en este comunicado técnico debería ser probado previamente o consultado con el laboratorio de Rutland previo a su impresión.

## HOJA TECNICA MS-200

**Tinta húmeda "tack"** : Bajo, poco denso, libre de "tack".

**Después del flash del Tack** : No disponible.

**Comportamiento en Impresión** : Excelente, para producción rápida.

**Apariencia Superficial** : En capa fina aparece mate.

**Opacidad/Viscosidad** : Transparente/baja.

**Resistencia al Sangrado** : Ninguna.

**Temperatura de polimerización /tiempo de flash** : 74°C (165°F)/no disponible.

**Temperatura de Fusión** : 160° C (320° F).

**Dureza de la goma** : 70-80 Sh.

**Tipo de goma** : Perfil recto y afilado.

**Angulo de goma** : 45° con respecto a la pantalla.

**Velocidad de la racleta** : Máxima.

**Blanco de fondo** : Blanco M29256 para prendas oscuras 100% algodón.

**Fondo de bajo sangrado** : No disponible.

**Forma de aplicación** : Cargar de tinta la zona abierta a imprimir.

**Forma de impresión** : Máxima velocidad y presión ligera.

**Emulsión** : Directa, Indirecta, Film Capilar.

**Número de Hilos** : 120/140 Hilos/cm. (305/355 Hilos/pulgada).

**Tensión en pantalla** : La recomendada para el tejido.

**Base extendedora "Extender"** : MC0125 o MS0000 Primer Clear.

**Diluyente "Thinner"** : No recomendado.

**Espesante "Thickener"** : M0010 Thickener 10 (polvo).

**Almacenaje** : De 18 a 35° C (65 a 95 ° F). Evitar la luz directa del sol.

**Limpieza** : Diluyente universal.

**MSDS** : 1

**Gama de colores** : Estandar y Pantone

**Tipo de Sustrato** : 100% de algodón o algodón/poliéster. Prendas Blancas

**SERI-SERVICE, S.L. – Treball, 74 bajos – 08019 Barcelona Tfno: 93 2660780 Fax: 93 2661459**

**Technical Service Hotline: 800.438.5134. Ext 151 & 152**

Rutland Plastic Technologies, Inc.

10021 Rodney Street - P.O. Box 339 Pineville, NC 28134 (704) 553-0046 / Fax (704) 552-6589

**E-mail: [t.chapman@rutlandinc.com](mailto:t.chapman@rutlandinc.com) Web Site: [rutlandinc.com](http://rutlandinc.com)**

# Plastisol MH alta opacidad

( para su aplicación en tejidos oscuros 100% algodón )

## CARACTERISTICAS

- Listo para imprimir en tejidos oscuros 100 % algodón.
- Cremoso, poco espeso para facilitar la impresión.
- Formulación libre de “tack” para una rápida acción.
- Uso sencillo, no son necesarias modificaciones de viscosidad.
- Incremento de tirada con tejidos finos.
- Reducción de costes e incremento de producción.
- Stock de colores estandar y pantone.

## DESCRIPCION

La serie MH está formulada como un Plastisol listo para la impresión sobre tejidos oscuros 100% algodón.

## APLICACIÓN

Impresión en tejidos oscuros 100% algodón directamente desde el bote. Aplicar una primera capa base de blanco opaco cuando se imprime sobre tejidos algodón/poliester. Los colores MH pueden ser impresos sobre un blanco de bajo sangrado impreso como color de fondo. El diseño dictará el número de hilos para el primer blanco de fondo.

Las técnicas mejoradas de impresión permitirán el uso de tejidos más finos e incrementarán la velocidad de producción sin sacrificio del cubrimiento de la tinta. El uso de tejidos más finos produce un tacto más suave. Mayor tirada y costes más bajos de tinta.

## TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS

- MAQUINA DE IMPRESIÓN MANUAL:
  - Rellenar de tinta las áreas abiertas a imprimir de la pantalla dando una pasada de raqueta con goma dura.
  - Sólo el área de imagen ha de ser rellenada con tinta.
  - Transferir la tinta a la superficie del tejido con un ligero pase de raqueta de goma.
  - Probar el curado del plastisol.
- MAQUINA DE IMPRESIÓN AUTOMÁTICA:
  - Examinar la contra-raqueta y suavizar los filos si fuera necesario.
  - Ajustar la contra-raqueta acercándola a la pantalla tanto como sea posible para rellenar la abertura del tejido con tinta.
  - Transferir la tinta con un ligero pase de raqueta de goma.

## RECOMENDACIONES ESPECIALES

Los Plastisoles son termoplásticos que requieren calor para su fusión. Probar el área de impresión para comprobar la rapidez de curado. Si en prendas blancas se borrase el color, se ha de ajustar la temperatura del horno hasta que la prueba del curado sea la adecuada. Remover el Plastisol previo a la impresión. No limpiar en seco. No usar lejía.

Si se quiere planchar el resultado final se puede usar un trozo de papel transfer para ponerlo encima de la impresión previo al planchado.

La mayoría de los Plastisoles están disponibles en botes de 1 y 5 galones.

Servicio personalizado, asistencia en colores disponibles.

Cualquier forma de aplicación no referenciada en este comunicado técnico debería ser probado previamente o consultado con el laboratorio de Rutland previo a su impresión.

## HOJA TECNICA MS-300

**Tinta húmeda “tack”:** Bajo, poco denso, libre de “tack”.

**Después del flash del Tack** Decece con el número de hilos.

**Comportamiento en Impresión:** Excelente, para producción rápida.

**Apariencia Superficial:** Mate, tanto en grandes como delgadas capas.

**Opacidad/Viscosidad:**Alta.

**Resistencia al Sangrado:**Ninguna.

**Punto de polimerización/tiempo de flash:** 74° C (165°F)/decece con menor deposito de tinta.

**Temperatura de Fusión:**160° C (320° F).

**Dureza de la goma:** 70-80 Sh.

**Tipo de goma:** Perfil recto y afilado.

**Angulo de goma:** 45° con respecto a la pantalla.

**Velocidad de la raqueta:** Máxima.

**Blanco de fondo:** Blanco M29256 para prendas oscuras 100% algodón.

**Fondo de bajo sangrado:** ML9111 para prendas oscuras algodón/poliester.

**Forma de aplicación:** Cargar de tinta la zona abierta a imprimir.

**Forma de impresión:** Máxima velocidad y presión ligera.

**Emulsión:** Directa, Indirecta, Film Capilar.

**Número de Hilos:** 34/120 Hilos/cm. (86/305 Hilos/pulgada).

**Tensión en pantalla:** La recomendada para el tejido

**Base extendedora “Extender”:** MS0000 Primer Clear.

**Diluyente “Thinner”:** M0000 Primer Clear

**Espesante “Thickener”:** M0010 Thickener 10 (polvo).

**Almacenaje:** De 18 a 35° C (65 a 95 ° F). Evitar la luz directa del sol.

**Limpieza:** Diluyente universal.

**MSDS: Gama de colores:** Estandar y Pantone.

**Tipo de Sustrato:** 100% de algodón.

**Color del Sustrato:** Prendas oscuras.

**SERI-SERVICE, S.L. – Treball, 74 bajos – 08019 Barcelona Tfno: 93 2660780 Fax: 93 2661459**  
**Technical Service Hotline: 800.438.5134. Ext 151 & 152**

Rutland Plastic Technologies, Inc.

10021 Rodney Street - P.O. Box 339 Pineville, NC 28134 (704) 553-0046 / Fax (704) 552-6589

**E-mail: [t.chapman@rutlandinc.com](mailto:t.chapman@rutlandinc.com) Web Site: [rutlandinc.com](http://rutlandinc.com)**

**CARACTERISTICAS**

**NX SPAND-E-SOL**

NX Spand-E-Sol es un plastisol preparado para imprimir diseñado para imprimir en prendas elásticas como la Lycra Spandex. Está formulado para tener buenas propiedades de adhesión para aumentar la elasticidad.

**DESCRIPCIÓN**

Las tintas NX Spand-E-Sol pueden ser imprimidas en Lycra Spandex (Nylon Lycra) para proveer elasticidad y suavidad al diseño. Los colores pueden ser creados mezclando colores primarios como recetas de M2 en el M2000 Software o usando los Color Boosters con NX0031 Clear, también en el Software.

**APLICACION**

Imprima directamente del bote como un color único a través de una hilatura de 34mc/cm . Asegúrese de que hay suficiente cantidad de tinta se imprima hasta llenar la estructura del sustrato para asegurar una elasticidad adecuada. Mezclar con Color Boosters primarios hasta en un 30% en el NX0031 para crear colores.

**TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS**

*Impresión*

- Examina la regla y los bordes si fuera necesario.
- Ajusta la regla para transferir la tinta desde la parte frontal hasta la posterior.
- Transfiere la tinta a la superficie de la prenda con una pasada ligera usando la presión suficiente para que limpie el tejido.

**RECOMENDACIONES ESPECIALES**

Los plastisoles son THERMOPLASTICOS, por lo que requieren calor par su fusión. Haz prueba de resistencia. Si debe quitar frotando los roces de color de los tejidos blancos, ajuste la temperatura del horno y / o el tiempo hasta que pase la prueba de resistencia( el tejido limpio). No planchar el área impresa.

**NX Mezclas Primarias**

NX0031 Base	NX4041 Fluorescent Lemon
NX1440 Violet	NX4037 Fluorescent Yellow
NX2441 Blue #1	NX5018 Fluorescent Orange
NX2442 Blue #2	NX6056 Fluorescent Red
NX2443 Marine	NX6055 Fluorescent Pink
NX3443 Green	NX1017 Fluorescent Magenta
NX4449 Yellow	NX1037 Fluorescent Violet
NX6446 Scarlet	NX2065 Fluorescent Blue
NX6447 Red	NX3033 Fluorescent Green
NX8394 Black	NX9003 White

Cualquier aplicación no referenciada en esta información técnica debería remitirse a Rutland para que vean en laboratorio.

**DATOS TECNICOS**

*Tack – Bajo, cuerpo ligero, libre de tack  
Tack después de Flash – Leve*

*Imprimibilidad – Excelente para producción rápida*

*Apariencia superficial - Brillante*

*Viscosidad – Media  
Opacidad-Media*

*Resistencia al sangrado – Ninguna  
Temperatura de Fusión –160° C.*

*Dureza de la goma– 70-80 durometro / Recto/45°  
Velocidad de pasada – Máxima*

*Base de Fondo – NX9003 SpandeSol White  
Base de bajo sangrado-N/A*

*Emulsión – Film Capilar, emulsiones líquidas directa e indirecta  
Hilatura – 34 m.c/ cm*

*Base extendedora-No se recomienda  
Diluyente- N/A*

*Espesante-M00010 Thickener #10  
Almacenaje – 18° a 35° C. Evitar la luz directa del sol.*

*Limpieza – Limpiadores no peligrosos*

*MSDS - #5*

*Rango de Color – Primarios*

*Tipo de Superficie. –Lycra Spandex (Nylon)*

*Tipos de prendas: Claras, medias y oscuras.*

**NOTA: Esta no es una tinta de bajo sangrado. No imprima sobre poliéster/ lycra.**

All recommendations and statements made, if any, are based on Rutland's research and experience. However, since Rutland has no control over the conditions of use or storage of the product sold, Rutland cannot guarantee the results obtained through the use of its products. All products are sold and samples given without any representation or warranty, expressed or implied, of fitness for any particular purpose or otherwise, and upon condition that the buyer shall determine the suitability of the product for its own purpose. This applies also where protective rights of third parties are involved. It does not release the user from the obligation to test the suitability of the product for the intended purpose and application.

### CARACTERISTICAS

- Cuerpo corto y cremoso para fácil impresión.
- Formulación libre de tack para una rápida acción dispersante.
- Fácil de usar, sin modificaciones necesarias en la viscosidad.
- Excelente resistencia al sangrado.
- El ML9240 Snap White es de flash rápido, con bajo tack después del flash y es brillante a la vista para producir blancura y brillo máximo.

### DESCRIPCIÓN

El ML9240 Snap White está formulado como un plastisol de bajo sangrado, pronto para imprimir en prendas oscuras de algodón /poliéster.

Este producto es excelente para imprimir en una variedad de hilaturas de pantalla.

### APLICACION

Imprima el ML9240 directamente en superficies 50/50 para obtener máxima opacidad y resistencia al sangrado. El ML9240 puede ser usado como una base de fondo blanca cuando se imprime a través de una hilatura de 34-125 mc-cm para obtener detalles muy finos simulando medios tonos, o puede ser usado solo como blanco máximo. Las características de flash rápido de éste producto permiten cualquiera de las dos funciones. Es un plastisol fácil de imprimir.

**Nota para los que imprimen en 100% algodón: El algodón 100% puede dejar una imagen fantasma si se imprime con tintas de baja resistencia al sangrado. Los algodones de colores deberían ser probados antes de ponerlos en producción. Para el procedimiento llame a el Servicio Telefónico Técnico de Rutland.**

### TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS

#### Impresión Manual

- Pon tinta en el tejido mediante regleta dura y perfil recto.
- Sólo deberías poner tinta en el área de impresión.
- Transfiere la tinta a la prenda con una pasada suave usando la suficiente presión para limpiar el tejido.

#### Impresión en máquina automática

- Examina la regleta y los bordes si fuera necesario.
- Ajusta la regleta para transferir la tinta desde la parte frontal hasta la posterior.
- Transfiere la tinta a la superficie de la prenda con una pasada ligera usando la presión suficiente para que limpie el tejido.

### RECOMENDACIONES ESPECIALES

Los plastisoles son THERMOPLASTICOS, por lo que requieren calor por su fusión. Haz prueba de resistencia. Si debe quitar frotando los roces de color de los tejidos blancos, ajuste la temperatura del horno y/o el tiempo hasta que pase la prueba de resistencia( el tejido limpio). No planchar el área impresa.

Cualquier aplicación no referenciada en esta información técnica debería remitirse a Rutland para que vean en laboratorio.

La mayoría de los plastisoles están disponibles en 1, 5, 30 y 55 galones. Asistencia de combinación de colores disponible. Seminarios de educación y entrenamiento en Rutland.

All recommendations and statements made, if any, are based on Rutland's research and experience. However, since Rutland has no control over the conditions of use or storage of the product sold, Rutland cannot guarantee the results obtained through the use of its products. All products are sold and samples given without any representation or warranty, expressed or implied, of fitness for any particular purpose or otherwise, and upon condition that the buyer shall determine the suitability of the product for its own purpose. This applies also where protective rights of third parties are involved. It does not release the user from the obligation to test the suitability of the product for the intended purpose and application.

### TECHNICAL DATA

**Tack – Bajo**

**Tack después de Flash – Bajo**

**Imprimibilidad- Excelente**

**Apariencia superficial – Acabado satinado**

**Viscosidad – Alta**  
**Opacidad-Alta**

**Resistencia al sangrado – Excelente**

**Punto de Gel/Flash - 74° C. /**  
**Desciende con el depósito de espesante**

**Temperatura de Fusión - 160° C.**

**Dureza de la goma–Medio/Recto/45°**

**Velocidad de pasada –Media**

**Base de Fondo – No requiere**

**Emulsión – Directa e indirecta y film Capilar**

**Hilatura – 34 a 125 mc/cm**

**Diluyente – ML9201 LB Thinner**

**Almacenaje - 18°C a 35°C. Evitar la luz directa del sol.**

**Limpieza – Mineral Spirits, Varsol o algunos limpiadores no peligrosos.**  
**MSDS - 4**

**Rango de Color – ML9240 Snap White**

**Tipo de Superficie.** Poliéster / algodón

**Tipos de preñar:** Prendas claras, medias y oscuras

### CARACTERISTICAS

- Cuerpo corto y cremoso para fácil impresión.
- Formulación libre de tack para una rápida acción dispersante.
- Fácil de usar, sin modificaciones necesarias en la viscosidad.
- Excelente resistencia al sangrado.
- Plastisol pronto para imprimir en prendas de algodón / poliéster.
- El ML9240 Snap White es de flash rápido, con bajo tack después del flash y es brillante a la vista para producir blancura y brillo máximo.

### DESCRIPCIÓN

El ML9250 Supreme White está formulado como un plastisol de bajo sangrado, pronto para imprimir en prendas oscuras de algodón /poliéster.

Este producto es excelente para imprimir en hilaturas finas.

### APLICACION

Imprima el ML9230 directamente en superficies 50/50 para obtener máxima opacidad y resistencia al sangrado. El ML9250 puede ser usado como una base de fondo blanca cuando se imprime a través de una hilatura de 34-78 mc-cm.

### TECNICAS DE IMPRESIÓN RECOMENDADAS

#### Impresión Manual

- Pon tinta en el tejido mediante regleta dura y perfil recto.
- Sólo deberías poner tinta en el área de impresión.
- Transfiere la tinta a la prenda con una pasada de **goma dura**.

#### Impresión en máquina automática

- Examina la regleta y los bordes si fuera necesario.
- Ajusta la regleta para transferir la tinta desde la parte frontal hasta la posterior.
- Transfiere la tinta a la superficie de la prenda con una pasada de **goma dura**.

Cualquier aplicación no referenciada en esta información técnica debería remitirse a Rutland para que vean en laboratorio.

**Nota: Agite el plastisol antes de usarlo!**

### DATOS TECNICOS

**Tack** – *Bajo*

**Tack después de Flash** – *Bajo*

**Imprimibilidad**- Buena

**Apariencia superficial** – *Semi-brillante*

**Viscosidad** – *Media*

**Opacidad**-Alta

**Resistencia al sangrado** – *Buena*

**Punto de Gel/Flash** - 71° C. /

*Desciende con el depósito de espesante*

**Temperatura de Fusión** - 160° C.

**Dureza de la goma**-*Firme/Recto/45°*

**Velocidad de pasada** –*Media/Alta*

**Base de Fondo** – *Ninguna*

**Emulsión** – *Directa y Film Capilar*

**Hilatura** – *34 a 77 mc/cm*

**Diluyente** – *ml9201 Low Bleed White Reducer*

**Almacenaje** – *Area fresca y seca. Evitar la luz directa del sol.*

**Limpieza** – *Limpiadores no peligrosos. MSDS - #4*

**Rango de Color** – *ML9250 Supreme White*

**Tipo de Superficie.** *Algodón o poliéster / algodón*

**Tipos de preñar:** *Prendas claras, medias y oscuras.*

All recommendations and statements made, if any, are based on Rutland's research and experience. However, since Rutland has no control over the conditions of use or storage of the product sold, Rutland cannot guarantee the results obtained through the use of its products. All products are sold and samples given without any representation or warranty, expressed or implied, of fitness for any particular purpose or otherwise, and upon condition that the buyer shall determine the suitability of the product for its own purpose. This applies also where protective rights of third parties are involved. It does not release the user from the obligation to test the suitability of the product for the intended purpose and application.

**SERI-SERVICE, S.L. – Treball, 74 bajos – 08019 Barcelona Tfno: 93 2660780 Fax: 93 2661459**  
**Technical Service Hotline: 800.438.5134. Ext 151 & 152**

Rutland Plastic Technologies, Inc.

10021 Rodney Street - P.O. Box 339 Pineville, NC 28134 (704) 553-0046 / Fax (704) 552-6589

E-mail: t.chanman@rutlandinc.com Web Site: rutlandinc.com

## DESCRIPCIÓN

El MH9072 SF Cotton White es opaco lo que resulta en un excelente cubrimiento sobre prendas oscuras. La fórmula de bajo tack permite imprimir de hilaturas finas sin la necesidad de modificadores de la viscosidad. Utilícelo como base cuando necesite una buena opacidad o imprímalo solo directamente.

## CARACTERÍSTICAS

- Económico, blanco de alta performance para 100% Algodón.
- Cremoso, plastisol de cuerpo corto para una fácil aplicación.
- Formulación libre de tack para una fácil interacción.
- Uso simple, no se necesitan modificantes de viscosidad.
- Imprime a través de hilaturas finas.
- Gran opacidad con un flash rápido.
- Bajo tack, no necesita una estación de enfriamiento.
- No provocará imagen \*fantasma en 100% Algodón.

## APLICACION

Imprima el Catalina Cotton White directo del bote. Catalina Cotton White es de uso amigable y puede ser impreso a través de 34 a 62 mc / cm sin modificación de viscosidad. La fórmula de bajo tack permite aumentar el poder de cubrimiento de la impresión. Utilice una hilatura más fina para tacto suave y buena opacidad.

\*Nota para quienes utilicen 100% Algodón: el 100% Algodón puede generar imagen fantasma si se imprime con tintas de bajo sangrado. El SF Cotton White no es de bajo sangrado y puede imprimir en 100% Algodón. SF Cotton White no está recomendado para prendas de poliéster o poliéster / algodón.

## TECNICAS DE IMPRESION RECOMENDADAS

- Pon tinta en el tejido mediante raqueta dura y perfil recto
- Sólo deberías poner tinta en el área de impresión
- Transfiere la tinta a la prenda con una pasada suave usando la suficiente presión para limpiar el tejido.

## RECOMENDACIONES ESPECIALES

Los plastisoles son THERMOPLASTICOS, por lo que requieren calor par su fusión. Haz prueba de resistencia. Si se desprendiera la tinta en prenda blanca, ajustad la temperatura del horno o bien el tiempo hasta que pase la prueba. No limpieis en seco. No uses lejía. No planches el área impresa.

- Remover el plastisol previo a la impresión.

**Cualquier aplicación no referenciada en esta hoja técnica debería ser probada o consultada con el Laboratorio de Aplicaciones de Rutland previo a su impresión.**

## DATOS TECNICOS

**Tack – Bajo.**

**Tack después de Flash – Bajo.**

**Imprimibilidad – Excelente, para producción rápida.**

**Apariencia Superficial – Acabado satin.**

**Opacidad/Viscosidad – Alta / Alta**

**Resistencia al sangrado – Nada**

**Punto de Gel/Tiempo de Flash- 67° C**

**Temperatura de fusión - 160° C.**

**Tipo de goma – Media / Recto/ 45°**

**Capa de fondo – N/A**

**Blanco de Base – Nada**

**Emulsion – Film capilar, emulsiones líquidas directas o indirectas.**

**Hilatura – 34 - 90 hilos/cm**

**Base Extendedora - Nada**

**Diluyente- Nada**  
**Espesante – Nada**

**Almacenado – 18° C a 33° C.**

Evitar la luz directa del sol

**Limpieza – Limpiadores biodegradables**

**MSDS - #1**

**Rango de Color – MH9072 SF Cotton White**

**Tipo de Prenda – 100% Algodón**

**Color de Prenda – Claras, Medias y Oscuras.**

All recommendations and statements made, if any, are based on Rutland's research and experience. However, since Rutland has no control over the conditions of use or storage of the product sold, Rutland cannot guarantee the results obtained through the use of its products. All products are sold and samples given without any representation or warranty, expressed or implied, of fitness for any particular purpose or otherwise, and upon condition that the buyer shall determine the suitability of the product for its own purpose. This applies also where protective rights of third parties are involved. It does not release the user from the obligation to test the suitability of the product for the intended purpose and application.

## **Modificadores Especiales de Viscosidad, Aditivos y Bases**

### **HS0153 Hot Split Base-**

Use hasta 95% según el peso de HS Base con Color Boosters para hacer Colores Hot Split.

El punto de gel del HS Split Base es de 105° C y el de fusión de 180° a 191° C durante 8 a 12 segundos. Imprima a través de hilaturas de 34 a 62 mc/cm.

### **HS0148 Hot Split Clear-**

Se usa como una capa superior cuando se transfieren diseños de cuatricromía. Esta capa separa los 4 colores de tinta cuatricromática manteniendo su color total. El punto de gel del HS Clear es a 105° C y el de fusión de 180° a 191° C durante 8 a 12 segundos. Imprima a través de una hilatura de hasta 77 mc/cm.

### **M00015 Dulling Paste / Suede Additive-**

Use M00015 a 3% según el peso para eliminar el brillo en un plastisol curado. Uselo de 10 a 15% para crear una apariencia de plastisol suede. Este producto no se cura y debe mezclarse siempre con la proporción correcta de base.

### **M00001 Viscosity Reducer-**

Use el M00001 hasta en un 1% para reducir la viscosidad de la tinta espesa. Este producto no se cura y debería mezclarse siempre con la correcta proporción de base.

### **M00009 Quick Flash Additive-**

El M00009 se mezcla con el plastisol hasta en un 10% según el peso para acelerar el tiempo de curado por flash de la tinta. Asegúrese de mezclarlo.

### **M00010 Powder Thickener #10-**

Se agrega hasta un 1% para espesar un plastisol. Plastisoles más espesos imprimirán con más opacidad. Asegúrese de agitar apropiadamente para completar la mixtura. Esto podría requerir una mezcladora mecánica. Los resultados son inmediatos. Este producto no se cura y debería mezclarse siempre con la correcta proporción de base.

### **M00012 De-Tack-**

Mezcle M00012 en un plastisol hasta en un 1% para quitar la humedad del tack o lo pegajoso de la tinta. Este producto no se cura y debería mezclarse siempre con la proporción correcta de base.

### **M00333 Liquid Thickener #3-**

Mezcla hasta un 2% de M00333 en una tinta plastisol para hacerla más espesa. Una tinta más espesa imprimirá con más opacidad. Este producto puede ser agitado a mano pero asegúrese de que quede mezclado uniformemente. El demora 1 o 2 horas en darse luego de ser mezclado. Este producto no se cura y debería mezclarse siempre con la proporción correcta de base.

### **M20063 Extender Base-**

Mezclar en el sistema de tintas M2 para extender el volumen de la tinta. Recuerde que mientras agrega base está reduciendo la opacidad y la fuerza del color.

## **Modificadores Especiales de Viscosidad, Aditivos y Bases**

### **MG0220 Flock Base-**

Use MG0220 Flock Base para imprimir directamente en prendas a ser flockadas. Imprima a través de una malla de 100 micras de 34 mc/cm. Aplique usando una máquina de flockado y luego cure a 160° C.

### **MH0540 V.O. Base-**

Mezcle con Color Booster para crear colores opacos para algodón 100%. Use hasta 50% de Color Booster. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y se cura a 160° C.

### **ML0749 Jersey Base-**

Mezcle con Color Boosters para crear colores de bajo sangrado para imprimir en prendas oscuras de algodón/poliéster. Use a un máximo de 30% de Color Boosters para sostener la resistencia al sangrado.

**Nota: Agregue 1% de espesante para incrementar la opacidad de las mezclas de tinta de bajo sangrado.**

La mezcla puede imprimirse a través de una amplia variedad de hilaturas y se cura a 160° C.

### **M00022 Tack Free Additive-**

El Tack Free Additive puede ser agregado a una tinta plastisol hasta en un 5% según el peso para disminuir el tack después del flash o el tack caliente del producto. Este producto no se cura y debería mezclarse siempre con la correcta proporción de base.

### **M00023 Flame Retardant Additive-**

El FR se agrega a la tinta plastisol hasta en un 10% para ayudar la resistencia inflamable de la tinta. (Tenga en cuenta que la combinación de tinta imprimida en la prenda debe pasar una prueba de inflamabilidad para ser aprobada para la producción, no solo la tinta.) El Rutland Flame Retardant Plastisol (nuestra MR Series y/o productos hechos con un 10% de Flame Retardant Additive a nuestros plastisoles opacos comunes) es un material auto-extinguible si ha sido apropiadamente fusionado. De todas formas está a cargo del impresor el tener los compuestos de los retardantes de inflamabilidad tanto de la prenda como de la tinta probados y certificados como unidad que pase el exámen apropiado. Rutland puede garantizar sólo la resistencia del Flame Retarder Additive de Rutland o del producto Rutland que esté mezclado con la proporción adecuada de Flame Retarder Additive y no puede garantizar que retardará la inflamabilidad del artículo textil sobre el que se imprime. Rutland no puede garantizar el correcto funcionamiento del producto si está modificado, diluido o mezclado con otros productos antes de imprimir.

La excepción a esto es la mezcla del Flame Retarder Additive de Rutland en la adecuada proporción con los M2 u otras tintas de impresión opaca de Rutland.

### **MS0000 Primer Clear-**

Primer Clear puede mezclarse con otras tintas plastisol a una proporción de 1:1 para dar una tacto muy suave para imprimir en prendas de algodón claras. El Primer Clear usado como una capa base ayuda a mantener las fibras en su lugar y mejorar la fibrilación. Generalmente se imprime a través de hilaturas 78 mc/cm y más. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y se cura a 160° C.

### **MZ0001 FiberBond-**

Mezcle 3% de FiberBond a los colores cuando imprime en prendas de algodón claro para reducir la fibrilación. Mezcle en un 7.5% según el peso de FiberBond con las tintas NM (Nylon Mesh Series) para imprimir en nylon de trama tupida como los paraguas, bolsos y chaquetas.

### **NA0005 Curable Thinner-**

Es usado para reducir la viscosidad de la tinta plastisol. Puede ser mezclado con el producto al porcentaje que se necesite para conseguir la imprimibilidad deseada. Recuerde que mientras más Thinner agregue a la tinta, más reduce la opacidad y otras características del producto como el bajo sangrado. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y se cura a 160° C.

## **Modificadores Especiales de Viscosidad, Aditivos y Bases**

### **NA0839 S.H.A.P.E. -**

NA0839 es usado para extender las tintas plastisol y lograr que impriman con un tacto más suave. Puede ser mezclado en cualquier proporción pero reducirá la opacidad y la fuerza del color de la tinta. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y su cura a 160° C.

### **NG0026 Therm-o-line Clear-**

Puede ser impreso como adhesivo para lámina metalizada, capa transparente de sobre-impresión y/o mezclado con Color Booster para obtener colores transparentes brillantes. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y se cura a 160° C.

### **NP0004 Puff Natural Base-**

Mezcle NP0004 de 50% a 75% según el peso en tintas plastisol opacas para hacer que el color quede hinchado. Coloree con Color Boosters hasta en un 50% según el peso del Color Booster respecto del NP0004. La mezcla puede imprimirse a través de una hilatura de 24 a 34 mc/cm y se cura a 160° C.

### **NP0055 Puff Additive-**

NP0055 es un producto concentrado. Usese hasta en un 15% según el peso para hacer una tinta hinchada de cualquier color plastisol opaco. Mezcle completamente. NP0055 también puede ser usado para quitar el brillo de un plastisol. Agregue un 2% según el peso a una tinta plastisol para dar un acabado mate.

### **NU0500 Suede Natural-**

Mezcle NU0500 de 50 a 75% según el peso en tintas plastisol muy opacas para hacer colores suede. Coloree con Color Boosters hasta en un 30% según el peso del Color Booster respecto del NU0500. La mezcla puede imprimirse a través de una hilatura de 62 mc/cm y se cura a 160° C.

### **NX0031 Spand-E-Sol Clear-**

Use NX0031 como una base para Color Boosters. Agregue hasta en un 30% según el peso del Color Booster respecto del NX0031 para hacer colores que se imprimirán en Nylon Lycra/Spandex. Este producto no es de bajo sangrado y sangrará si se imprime en Poliéster Lycra/Spandex. La mezcla puede imprimirse a través de una gran variedad de hilaturas y se cura a 160° C. Para una superior elasticidad, imprima a través de bajas hilaturas como 34-43 mc/cm.