

## 10070PFXCR Epic Curable Reducer

### Conformidad

- ▶ Libre de Ftalatos.
- ▶ Cumple con CPSIA 2008 (Consumer Product Safety Improvement Act) Sección 101, Contenido de Plomo en Sustratos (<100 ppm Plomo); 16 CFR, Parte 1303, Plomo en Pintura (<90 ppm Plomo) y CPSIA 2008, Sección 108, Ftalatos (<.1% DEHP, DBP, BBP, DINP, DIDP, DNOP).
- ▶ Serie Epic: Certificado Eco-Passport (Oeko-Tex).

### Aspectos Destacados

- ▶ Se recomienda no utilizar más de un 10% sobre el peso con tintas Epic. Consulte el PIB correspondiente.
- ▶ Se recomienda su uso en espacialidades como Epic NuPuff y Epic Suede no más del 10% por peso. Una cantidad excesiva reduciría la altura del efecto puff.
- ▶ Se recomienda para tintas Epic de baja temperatura utilizando NO más de 10% por peso. Una cantidad excesiva de Epic Curable Reducer Aumentara la temperatura de 270°F (132°C) a 320°F (160°C).
- ▶ No se recomienda para las tintas Epic Transfer (TFX) o Epic Athletic (MSH, ATH).

### Consejos para Estampar

- ▶ Agregar un 5% por peso baja la viscosidad hasta en un 25% en la mayoría de tintas Wilflex.
- ▶ Utilizar más del 10% puede reducir la opacidad y resistencia a la migración.
- ▶ Para mejores resultados se recomienda seguir los siguientes parámetros de estampado.

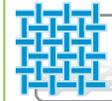
### Precauciones

- ▶ Haga pruebas de termo fijación antes de empezar una producción. Si no se termo fija la tinta apropiadamente ocurren los problemas con el lavado y la adhesión de la tinta al sustrato. Tanto como una inaceptable durabilidad. Para medir el pre-secado y el curado de la tinta se debe de utilizar un Thermoprobe colocado directamente sobre la tinta húmeda después de estar estampado en la tela que se va a utilizar en la producción. Es responsabilidad de el estampador determinar cual es la tinta correcta para el específico sustrato que va a estampar y la aplicación debe de cumplir los estándares y especificaciones del cliente.
- ▶ Los productos Wilflex han sido cuidadosamente diseñados para que trabajen dentro de un rango de viscosidad y cualquier cambio dramático en la viscosidad puede ser resultado por un cambio en las características de estampado.
- ▶ Batir las tintas antes de utilizarse.
- ▶ No utilice lavado en seco, blanqueador o planchar sobre las áreas del estampado.
- ▶ COMO EVITAR LA CONTAMINACIÓN DE LAS TINTAS SERIE EPIC: No agregue o mezcle tintas, aditivos o rebajadores que no sean de la serie EPIC. Todos los recipientes, paletas, cuchillos, espátulas, squeegees, raseros, llenadores de tinta y pantallas deben de limpiarse apropiadamente con productos libres de ftalatos y PVC. Se debe de utilizar emulsiones y adhesivos de paletas libres de ftalatos.
- ▶ Cualquier aplicación que no este en este boletín debe ser probado o consultado con el Departamento de Servicio Técnico Wilflex antes de estampar.
- ▶ Email: techserviceswilflex@polyone.com

- Opacidad -
- Resistencia a Migración -
- Superficie Suave -
- Pre-Secado -
- Gloss -
- Facilidad de Estampar -



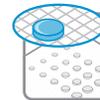
Tipos de Tela  
Consulte el PIB.



Malla  
Cuenta: Consulte el PIB.  
Tensión: Consulte el PIB.



Squeegee  
Durómetro: Consulte el PIB.  
Borde de Squeegee: Consulte el PIB.  
Velocidad de Pasada: Consulte el PIB.  
\*Evite el exceso de presión en el squeegee.



Emulsión Libre de Ftalatos  
Directo: Consulte el PIB.  
Película Capilar: Consulte el PIB.  
Fuera de Contacto: Consulte el PIB.



Pre-Secar/Para Termo Fijar  
Pre-Secar: 220°F (104°C)  
Para Termo Fijar: 320°F (160°C)



Cantidad de Pigmento  
EQs: N/A  
MX: N/A  
PCs: N/A



Aditivos  
Extensor: N/A  
Reductor: N/A



Almacenaje  
65-90°F (18-32°C)  
Evite luz solar directa.  
Utilícelo en el plazo de 1 año después de recibir el producto.



Limpieza  
Wilflex Desbloqueador de Pantallas



Salud y Seguridad  
MSDS: www.polyone.com



MAQUINARIA, SUMINISTROS Y SERVICIO TÉCNICO  
PARA PROFESIONALES DE LAS ARTES GRÁFICAS  
SERIGRAFÍA · TAMPOGRAFÍA · DIGITAL · LASER · NARROW WEB · 3D

www.polyone.com