

## SICOPLAST SPTN

### **Application**

Impression sur pratiquement tous les textiles aussi bien naturels que synthétiques.

### **Aspect**

Satiné, doux et très flexible.

### **Polymerisation**

150 -170°C pendant 2 min.

- Température trop basse:  
Résistance au lavage insuffisante.
- Température trop élevée:  
Perte d'élasticité et pouvoir couvrant moins élevé.

### **Dilution**

Reducer n°1: ajouter 5% max.  
Curable reducer: ajouter au besoin, permet de fluidifier sans perte d'adhérence.

### **Nettoyage**

Avec Diluant CT 1000/1 ou autre nettoyant Plastisol.

### **Émulsion**

Utiliser une émulsion résistante aux solvants.

### **Type d'écran**

Couleurs standards: 34 – 90 fils/cm.  
Quadri: 77 – 120 fils/cm.

### **Pouvoir couvrant**

Couleurs standards: Très bon  
Couleurs Mix: Semi opaque  
Quadri: Transparent  
Fluo: Semi-opaque  
Blanc : Très couvrant

### **Stockage**

A conserver entre 5 et 20°C. Ne pas exposer au soleil.

### **Couleurs**

Couleurs disponibles: (voir nuancier)  
▪ Blanc Flash SPTN 91: Bon pouvoir couvrant, séchage rapide. Peut servir de sous-couche sur un matériau noir.  
▪ Revêtement Blanc SPTN 91/1: super couvrant, très souple. Peut également être utilisé comme couleur de mélange afin d'améliorer la couvrance des autres couleurs.

- SPTN 91/17: Blanc Low bleed pour impression sur textile mélange de coton et polyester. Il minimise les risques de migration pour des types de textiles particulièrement sensibles à la migration, nous vous suggérons toujours d'utiliser la base anti-migration SPTN 100/149 pour obtenir un résultat garanti.
- SPTN 91/25: Blanc flexible Basse fusion. pour textile mélange coton/polyester. Séchage à 135°C pendant 2 minutes.
- SPTN 91/40: blanc flexible haute densité également Basse fusion (135°C/2 min) pour textile mélange de coton et polyester. Il s'agit d'un blanc avec un fini mat.
- SPTN 120/16 – Or spécial. Rouge / Jaune
- SPTN 91/61 – Amazing White: Blanc final éclatant «plus blanc que blanc»
- SPTN 110/18 – Teinte «bijoux».

### **Produits complémentaires - Base**

- Anti-migrant : SPTN 100/149 pour éviter la migration sur support polyester.
- Puffing : ajouter max 40% à l'encre plastisol.
- SPTN 150/13 : base extensible ajouter max 20% pour augmenter la flexibilité. Attention, l'ajout de base extensible influence l'opacité de la couleur.
- Nyloncat slow : ajouter 3% à 4% pour l'impression sur nylon. (Attention, le mélange ne se conserve que quelques heures)

### **Système de mélange**

- Système de mélange semi-opaque avec les couleurs suivantes : 15 M, 23 M, 25 M, 35 M, 40 M, 42 M, 55 M, 56 M, 65 M, 75 M, 90 M, 100 M, 150 (base transparente à mélanger aux couleurs, peut également être utilisé comme primaire pour augmenter la flexibilité). Base de données disponible sur demande.
- Système de mélange opaque :  
Recette disponible sur demande en précisant la maille utilisé et la couleur du textile . Permettant ainsi autant que possible l'impression sans sous couche blanche sur textile foncé.

### **Remarque**

Toujours faire un test de lavage (polymérisation) avant de commencer la production!

