



**ESSEPI GROUP**  
DISTRIBUZIONE

Via A. Aniante ,9/a - 95123 Catania

www.essepigroupsrl.it essepigroup@legalmail.it

## VOLUME 15

### INCHIOSTRI PER TESSUTI

#### - INCHIOSTRI *HYDRA*

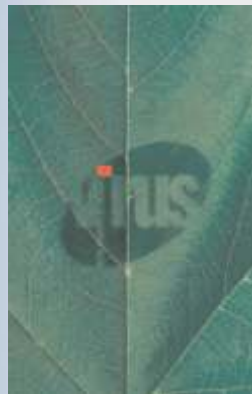
HYDRA CLEAR 77  
HYDRA CLEAR 120  
HYDRA CLEAR FOR METALLIC  
HYDRA FIRST WHITE  
HYDRA WHITE 120  
HYDRA GLITTERING BASE  
HYDRA TRANSFOIL ADHESIVE  
HYDRA PEARL BASE  
HYDRA ECO DISCHARGE BASE / WHITE  
HYDRA SOFT CLEAR BASE  
HYDRA PUFF BASE  
HYDRA SUEDE BASE  
HYDRA CRAKING BASE/WHITE

#### - *INCHIOSTRI BASE ACQUA*

SOFT CLEAR BASE  
BUNGEE JUMPING CLEAR  
WB PLAST CLEAR  
BUNGEE JUMPING CLEAR E  
FOIL OFF CLEAR  
SUPER GLOSS CLEAR  
SOFT OPAQUE BASE  
BUNGEE JUMPING OPAQUE  
WB PLAST OPAQUE  
BUNGEE JUMPING OPAQUE E  
FOIL OFF OPAQUE  
EXTRA WHITE  
FLEX WHITE  
OPTIMOON WHITE  
BUNGEE JUMPING WHITE  
FOIL OFF WHITE  
WB PLAST WHITE

#### - *INC .PLASTISOL*

ATHLETIC TROPHY WHITE  
OLYMPIA PLUS WHITE  
BRIGHT TIGER  
ARTIST PLUS WHITE  
SSV-FF  
GENESIS  
NUPUFF  
MCV-FF  
SCULPTURE BASE  
LUNA CLEAR  
SPRINT WHITE  
ROCK BASE  
CORK BASE  
PLUSH BASE  
FROST BASE  
ICE BASE  
BRITTLE  
BUBBLE STRETCH BASE  
NOVA BASE  
HIGH DENSITY CLEAR  
UNDERBASE GRAY  
LIQUID SILVER  
SUPERGUARD HT  
NATURAL SUEDE  
BRILLIANT STUFF  
METALLIC  
STRAIGHT UP ADDITIVES  
FASHION





Tel. 095/7315769-FAX 095/365766

**VIRUS** È un sistema di «effetti speciali»: una completa gamma di inchiostri Water-Base e Plastisol non convenzionali. Gli «effetti» Virus sono frutto di ricerca e sviluppo di componenti speciali scelti in ogni parte del mondo. Lo studio e la sperimentazione hanno permesso di selezionare una gamma di prodotti unici e ricercati capaci di superare i più severi test di collaudo e di comparazione. Ogni «effetto» è corredato da una «scheda d'analisi» completa di valori e parametri Ottimali per una stampa di estrema qualità.

**HYDRA CLEAR 77**

Pasta trasparente morbidissima e brillantissima ,completamente inodore priva di formaldeide ,non chiude le maglie dei telai

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCL7730	HYDRA Clear 77	Kg. 30
HYDCL7705	HYDRA Clear 77	Kg. 5
HYDCL7701	HYDRA Clear 77	Kg. 1

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in pesoAdditivo :  
Miscelare al 3% in peso

HYDREDU77200	HYDRA Reducer 77 (200g)
--------------	-------------------------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA CLEAR 120**

Pasta trasparente morbidissima e brillantissima ,completamente inodore priva di formaldeide ,non chiude le maglie dei telai

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCL12030	HYDRA Clear 120	Kg. 30
HYDCL12005	HYDRA Clear 120	Kg. 5
HYDCL12001	HYDRA Clear 120	Kg. 1

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in pesoAdditivo :  
Miscelare al 3% in peso

HYDREDU120200	HYDRA Reducer 120 (200g)
---------------	--------------------------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 120 fili/cm.	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA CLEAR FOR METALLIC**

Pasta trasparente utilizzabile come base per polveri metalliche

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCLMET30	Hydra Clear for Metallic	Kg. 30
HYDCLMET05	Hydra Clear for Metallic	Kg. 5
HYDCLMET01	Hydra Clear for Metallic	Kg. 1

Additivo :  
Miscelare al 3% in peso

HYDREDU77200	HYDRA Reducer 77 (200g)
--------------	-------------------------

Pigmentazione :  
Miscelare al 25% in peso

...	Porporina
-----	-----------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 24 fili/cm.	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 3 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**ADDITIVO ANTILAMINA**

Quando occorre applicare il foil o il flock post-stampa è necessario additivare gli inchiostri con questi prodotti antilamina

Cod.	Descr. Articolo	Dosaggio	Cf.	Trasferimento
HYDFOILOFFADT05	Hydra Foil Off Additive	Miscelare al 20 % in peso	Kg. 5	Applicare la lamina per 12" Temperatura 155°C Pressione 2,5 bar
HYDFLOCAT01	Hydra Flock Catalyst	Miscelare al 3% in peso	Kg. 1	

**N:B:** Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinte, L'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.

**INCHIOSTRI SERIGRAFICI  
HYDRA****HYDRA FIRST WHITE**

Pasta bianca coprentissima morbida ,completamente inodore priva di formaldeide ,non chiude le maglie dei telai

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDFSTWT30	HYDRA First White	Kg. 30
HYDFSTWT05	HYDRA First White	Kg. 5
HYDFSTWT01	HYDRA First White	Kg. 1

Additivo:  
Miscelare al 3% in peso

HYDREDU77200	HYDRA Reducer 77 (200g)
--------------	-------------------------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 48 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA WHITE 120**

Pasta coprente morbida ,completamente inodore priva di formaldeide ,non chiude le maglie dei telai

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDWT12005	HYDRA White 120	Kg. 5
HYDWT12001	HYDRA White 120	Kg. 1

Additivo:  
Miscelare al 3% in peso

HYDREDU120200	HYDRA Reducer 120 (200g)
---------------	--------------------------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 120 fili/cm.	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA GLITTERING BASE**

Pasta utilizzabile come base per polvere glitter

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDGLTBASE30	Hydra Glittering base	Kg. 30
HYDGLTBASE05	Hydra Glittering base	Kg. 5
HYDGLTBASE01	Hydra Glittering base	Kg. 1

Pigmentazione:  
Miscelare al 15% in peso

...	POLVERE GLITTER
-----	-----------------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 10/45 fili/cm.	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 3 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**ADDITIVO ANTILAMINA**

Quando occorre applicare il foil o il flock post-stampa è necessario additivare gli inchiostri con questi prodotti antilamina

Cod.	Descr. Articolo	Dosaggio	Cf.	Trasferimento
HYDFOILOFFADT05	Hydra Foil Off Additive	Miscelare al 20 % in peso	Kg. 5	Applicare la lamina per 12" Temperatura 155°C Pressione 2,5 bar
HYDFLOCAT01	Hydra Flock Catalyst	Miscelare al 3% in peso	Kg. 1	

**N:B:** Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinte, L'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.

**HYDRA TRANSFOIL ADHESIVE**

Base adesiva per applicazione Foil e Flock

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDFOILADH30	Hydra Transfoil Adhesive	Kg. 30
HYDFOILADH05	Hydra Transfoil Adhesive	Kg. 5
HYDFOILADH01	Hydra Transfoil Adhesive	Kg. 1

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio: è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore: Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA PEARL BASE**

Base pigmentabile per effetto madreperlatato multicolore

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDPRBASE05	Hydra Pearl Base	Kg. 5

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio: è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore: Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA ECO DISCHARGE BASE / WHITE**

Base pigmentabile per tessuto scuro ,aggrede il pigmento del tessuto e trasferisce su esso il pigmento additivato. MANO MORBIDISSIMA

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDDISBASE30	Hydra Eco Discharge Base	Kg. 30
HYDDISBASE05	Hydra Eco Discharge Base	Kg. 5
HYDDISWT35	Hydra Eco Discharge White	Kg. 35
HYDDISWT05	Hydra Eco Discharge White	Kg. 5

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in pesoAdditivo :  
Miscelare al 6% in peso e attendere 15min

HYDDISACT01	Eco Discharge Activator	Kg.1
-------------	-------------------------	------

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio: è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 100 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore: Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA SOFT CLEAR BASE**

Pasta trasparente morbidiissima e brillantissima ,completamente inodore

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDSFCLBASE30	Hydra Soft Clear Base	Kg. 30
HYDSFCLBASE05	Hydra Soft Clear Base	Kg. 5

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio: è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 48 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore: Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**N:B:** Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, L'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.



**HYDRA PUFF BASE**

Base rigonfiante pigmentabile. E' consigliabile utilizzare uno spessore importante di emulsione per ottenere un miglior risultato

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDPUFFBASE05	Hydra Puff Base	Kg. 5

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA SUEDE BASE**

Base rigonfiante media pigmentabile.

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDSUEBASE05	Hydra Suede Base	Kg. 5

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**HYDRA CRAKING BASE / WHITE**

Inchiostro utilizzabile per ottenere l'effetto "crack"

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCRKBASE05	Hydra Cracking Base	Kg. 5
HYDCRKBASE01	Hydra Cracking Base	Kg. 1

Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCRKWT05	Hydra Cracking White	Kg. 5
HYDCRKWT01	Hydra Cracking White	Kg. 1

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto fino a 77 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 160 °C	Permanenza nel Forno : 2 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

Polimerizzazione :  
Sia la cappa flash che il forno non bloccano l'effetto "crack", pertanto, per evitare il probabile continuo evolversi dell'effetto è consigliabile pressare il tessuto

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso

**HYDRA ADDITIVO ANTILAMINA**

Quando occorre applicare il foil o il flock post-stampa è necessario additivare gli inchiostri con questi prodotti antilamina

Cod.	Descr. Articolo	Dosaggio	Cf.	Trasferimento
HYDFOILOFFADT05	Hydra Foil Off Additive	Miscelare al 20 % in peso	Kg. 5	Applicare la lamina per 12" Temperatura 155°C
HYDFLOCAT01	Hydra Flock Catalyst	Miscelare al 3% in peso	Kg. 1	Pressione 2,5 bar

**HYDRA ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	Cf.	Cod.	Descr. Articolo	Cf.
HYDCRSAGT01	Hydra Crosslinker Agent	Kg.1	HYDREDU120200	HYDRA Reducer 120	(200g)
HYDCLDCAT01	Hydra Cold Cure Catalyst	Kg.1	HYDREDU77200	HYDRA Reducer 77	(200g)

**N:B:** Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, L'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.

**SOFT CLEAR BASE**

Pasta trasparente morbidissima e brillantissima ,completamente inodore (ammoniaca,ragia minerale).

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQBINCLSF30	Aquabinder Clear Soft	Kg. 30
AQBINCLSF100	Aquabinder Clear Soft	Kg. 60

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in peso**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 48 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 150 °C	Permanenza nel Forno : 3 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**BUNGEE JUMPING CLEAR**

Base trasparente e super elastica vedi "bungee Jumping", ottima stampabilità.

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQBJCL	Bungee Jumping Clear (QUNI-1)	Kg.18
AQBJCL06	Bungee Jumping Clear (QUNI-1)	Kg. 6

Pigmentazione :  
Miscelare al 5% in pesoAdditivo :  
Universal Cross Link cod.AQUNCRLK01  
(ex Activator QME-2)  
Miscelare al 3% in peso**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 32 fili/cm .	Tensione Telaio : 23 nw	Matrice : Emulsioni resistenti all'acqua
Spremitore : Durezza 60sh con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	Pressione racla : Media	Fuori contatto : Nessuno
Temperatura Forno : 140 °C	Permanenza nel Forno : 3 min	Angolo di stampa : 75°
		Velocità di stampa : Media

**WB PLAST CLEAR**

Base trasparente acrilica altissima resistenza ai lavaggi ed ottima stampabilità.

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQWBCL	WB Plast Clear (QEAR-11)	Kg.18
AQWBCL06	WB Plast Clear (QEAR-11)	Kg. 6

**BUNGEE JUMPING CLEAR E**

Pasta elastica trasparente ottima per fondini elastici con mano morbida.

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQBJOPE	Bungee Jumping Clear E QBR-ZC(E)	Kg.18
AQBJOPE06	Bungee Jumping Clear E QBR-ZC(E)	Kg. 6

**FOIL OFF CLEAR**

Pasta trasparente antilamina,ottima al tatto elastica ed altissima resistenza all'asciugatura nel telaio, si può usare anche come legante glitter per fare lamina e glitter.

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQFOCL	Foil Off Clear (QEBR-Z)	Kg.18
AQFOCL06	Foil Off Clear (QEBR-Z)	Kg. 6

**SUPER GLOSS CLEAR**

Pasta super trasparente, lucidissima effetto specchio, non appiccica, elastica, ottima da usare anche come legante glitter.

<b>Cod.</b>	<b>Descr. Articolo</b>	<b>Cf.</b>
AQBINSUPCL05	AquaBinder Super Gloss Clear	Kg. 5
AQBINSUPCL25	AquaBinder Super Gloss Clear	Kg. 25



**SOFT OPAQUE BASE**

Pasta coprente estremamente morbida, ottima stampabilità e bassissimo problema dell'effetto pastello nei colori vivaci.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBINSFOPBAS	Aquabinder Soft Opaque Base	Kg.30

**BUNJEE JUMPING OPAQUE**

Pasta coprente super elastica con altissime performance di tenuta ai lavaggi ed elasticità, speciale per lycra vedi effetto "bungee jumping".

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBJOB	Bungee Jumping Opaque (QUNI-2)	Kg.18
AQBJOB06	Bungee Jumping Opaque (QUNI-2)	Kg. 6

**WB PLAST OPAQUE**

Pasta coprente acrilica ad altissima resistenza ai lavaggi.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQWBOP	WB Plast Opaque (QEAR-21)	Kg.18
AQWBOP06	WB Plast Opaque (QEAR-21)	Kg. 6

**BUNGEE JUMPING OPAQUE E**

Pasta coprente elastica speciale per fondini elastici con mano morbida.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBJOPE	Bungee Jumping Opaque E (QBR-MT)	Kg.18
AQBJOPE06	Bungee Jumping Opaque E (QBR-MT)	Kg. 6

**FOIL OFF OPAQUE**

Pasta coprente antilamina con ottime caratteristiche di coprenza ed elasticità, pur essendo antilamina, ottima stampabilità.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQFOOP	Foil Off Opaque (QEBR-MT)	Kg.18
AQFOOP06	Foil Off Opaque (QEBR-MT)	Kg. 6

**EXTRA WHITE**

Bianco ad altissima coprenza con mano molto morbida

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBINWHEXT	Aquabinder EXTRA WHITE	Kg.60

**FLEX WHITE**

Bianco elastico con buona coprenza e buona elasticità

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBINWHFX	Aquabinder FLEX WHITE	Kg.60

**OPTIMOON WHITE**

Bianco coprente ed elastico allo stesso tempo, mano morbida, da considerare il bianco universale.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQOPTWH30	Aquabinder OPTIMOON WHITE	Kg.30

**BUNGEE JUMPING WHITE**

Bianco super elastico con altissime performance di elasticità e di tenuta ai lavaggi speciale per lycra , effetto "bungee jumping".

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQBJWT	Aquab. Bungee Jumping White (QUNI3)	Kg.20
AQBJWT05	Aquab. Bungee Jumping White (QUNI3)	Kg. 5

**FOIL OFF WHITE**

bianco antilamina con ottime caratteristiche di coprenza ed anche elasticità pur essendo un prodotto antilamina, ottima stampabilità

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQFOWT	Aquab. FOIL OFF White (QEBR-W)	Kg.20
AQFOWT05	Aquab. FOIL OFF White (QEBR-W)	Kg. 5

**WB PLAST WHITE**

Bianco acrilico ad alta coprenza ed ottima resistenza ai lavaggi.

<i>Cod.</i>	<i>Descr. Articolo</i>	<i>Cf.</i>
AQWBWT	Aquab. WB Plast White (QEAR31)	Kg.20
AQWBWT05	Aquab. WB Plast White (QEAR31)	Kg. 5

**N:B:** Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, L'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.





**ATHLETIC TROPHY WHITE**

Inchostro plastisol ad elevata viscosità. Formulato per dare una finitura coprente ed incrementare l'effetto "sanguinamento"  
Possiede inoltre ottime proprietà "batti-pelo".  
Anche se formulato per stampa diretta su tessuti soggetti a migrazione e/o sublimazione dei coloranti presenti nelle tinture  
Questo inchiostro è ottimo per gli stampatori che desiderano utilizzare un unico inchiostro per svariati utilizzi.

Cod.	Descr. Articolo	
WHT5L11003	Ath. Trophy White	Lt. 5
WHT1K11003	Ath. Trophy White	Kg.1

TESSUTI RACCOMANDATI

**Athletic Trophy White** può essere utilizzato su Cotone, Misti cotone, Poliestere, alcuni tipi di nylon (generalmente a maglia aperta o simile a tessuto) e altri tessuti sintetici. E' consigliabile comunque effettuare delle prove di stampa e di lavaggio post-stampa sui tessuti da trattare.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio 24-49 fili/cm per capi scuri. E telai con tessuto 49-77 fili/cm per capi chiari o tratti particolarmente sottili	Matrice : Utilizzare emulsioni dirette o capillari
Spremitore : Durezza media con spigolo vivo o leggermente arrotondato.	

Stampa Automatica:

*Richiede un passaggio di riempimento ed uno di stampa ,con spremitore durezza 75sh o a triplo strato durezza 60/90/60 e angol. 35°*

Stampa manuale:

*Richiede un passaggio di riempimento ed uno di stampa leggermente più lento, con spremitore a spigolo vivo durezza 75sh e angol. 45°*

Polimerizzazione:

-Parziale (flash cure): a 80-90°C ,

Occorre comunque eseguire dei test preliminari poiché potrebbero differire le potenze delle varie cappe di essiccazione

Evitare inoltre una eccessiva polimerizzazione poiché comporterebbe una scarsa adesione dei colori di sovrastampa

-Completa: 160° C

Additivi :

*ATHLETIC TROPY WHITE può essere utilizzato direttamente dal barattolo.*

*E' consigliabile mescolare bene per eliminare eventuali "grumi" che possono formarsi negli inchiostri plastisol nel corso del tempo.*

*Aggiungendo Miracle Clear o Curable Reducer in ragione di 1-5% in peso si riduce la viscosità.*

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
MIRACLE10160	Miracle Clear	Lt. 5

**OLYMPIA PLUS WHITE**

Inchostro plastico bianco brillante coprente. Formulato per capi non soggetti a "sanguinamento" .  
Può essere utilizzato come bianco per fondi grazie alla bassa appiccicatura ed alla rapida asciugatura.  
L'aspetto opaco e le proprietà "batti-pelo" fanno di questo prodotto un inchiostro utilizzabile per qualsiasi applicazione.

Cod.	Descr. Articolo	
WHT5L11135	OLYMPIA Plus White	Lt. 5
WHT1K11135	OLYMPIA Plus White	Kg.1

TESSUTI RACCOMANDATI

**Olympia Plus White** può essere utilizzato su Cotone 100%

E' consigliabile comunque effettuare delle prove di stampa e di lavaggio post-stampa sui tessuti da trattare.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio : è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 24-49 fili/cm per capi scuri con tensione 20/22 newtons.	Matrice : Occorre utilizzare emulsioni dirette o capillari
Spremitore : Durezza 60-80sh a doppio e triplo strato.	

Polimerizzazione:

-Parziale (flash cure): a 93-99°C ,

Occorre comunque eseguire dei test preliminari poiché potrebbero differire le potenze delle varie cappe di essiccazione

Evitare inoltre una eccessiva polimerizzazione poiché comporterebbe una scarsa adesione dei colori di sovrastampa

-Completa: 160° C

Additivi :

*E' consigliabile mescolarlo bene per eliminare eventuali "grumi" che possono formarsi negli inchiostri plastisol nel corso del tempo. Aggiungendo Curable Reducer in ragione del 5% in peso si riduce la viscosità.*

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5



**BRIGHT TIGER**

BRIGHT TIGER è un inchiostro plastisol estremamente bianco e visivamente brillante formulato per ottenere un'eccellente stampabilità in tutte le applicazioni serigrafiche. La sua ottima coprenza, le sue proprietà "batti-pelo", la sua ridotta lucidità e le sue eccellenti proprietà di asciugatura permettono di utilizzarlo da solo o come fondo di bianco. E' inoltre caratterizzato da un buon livello di resistenza alla migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, senza peraltro avere quell'odore sgradevole tipico dei plastisol bianchi resistenti al sanguinamento.

Cod.	Descr. Articolo	
HT5L11480	Bright Tiger	Lt. 5
HT1K11480	Bright Tiger	Kg.1

TESSUTI RACCOMANDATI

**BRIGHT Tiger** può essere stampato su tessuti al 100% cotone, poliestere, e alcuni tessuti sintetici.

**Raccomandazioni di stampa**

**Tessuto del telaio:** Per ottenere la massima coprenza sugli indumenti scuri è consigliabile utilizzare un tessuto da 34-49 fili/cm; Per stampare il colore di fondo si consiglia di utilizzare un tessuto da 55-90 fili/cm; Per stampare tratti particolarmente sottili può essere più indicato un tessuto da 77-100 fili/cm.

**Spremitori:** doppio strato (70/90) o triplo strato (70/90/70) shore a spigolo vivo per telai con tessuti sottili, a spigolo leggermente arrotondato per telai con tessuto grossolano.

FUORI CONTATTO: 1,5-3mm

**Matrice:** Emulsioni diretta o film capillari.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 71-82°C
- Polimerizzazione completa: 160°C

**Conservazione:**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**ARTIST PLUS WHITE**

Artist Plus White è un bianco coprente formulato appositamente per tessuti non soggetti al sanguinamento.

La rapidità di essiccazione sotto cappa e il basso livello di appiccicosità permettono l'uso di questo inchiostro anche come bianco da fondo.

Cod.	Descr. Articolo	
WHT5L11122	ARTIST Plus White	Lt. 5
WHT1K11122	ARTIST Plus White	Kg.1

**TESSUTI RACCOMANDATI** Artist Plus White può essere stampato su tessuti al 100% cotone

CARATTERISTICHE

- Rapida essiccazione sotto cappa
- Basso livello di appiccicosità
- Utilizzabile come bianco da fondo o come bianco da sovrastampa.
- Inodore
- Eccellente coprenza
- Aspetto opaco, eccellente proprietà di "batti-pelo"

**Resistenza al sanguinamento:** nessuna

**Raccomandazioni di stampa**

**Tessuto del telaio:** Tensione 25-35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 24-55 fili/cm

**Spremitori:** 75 shore monostrato o a 3 strati 65/90/65 shore a spigolo vivo

**Matrice:** Emulsione diretta, indiretta o film capillari.

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Per aumentare la produttività, usare tessuti del telaio sottili al fine di diminuire il tempo impiegato per la polimerizzazione parziale. Regolare il tempo di asciugatura con i piani stampa caldi per simulare la produzione. Variare le impostazioni fino a che l'inchiostro non risulti asciutto al tatto.
- Evitare asciugature prolungate, in quanto l'aderenza intermedia dei colori sovrastampati potrebbe risultare scarsa.
- Usare telai ben tensionati per esaltare le proprietà di stampa.
- Effettuare tests di polimerizzazione prima di iniziare la produzione. Una polimerizzazione non adeguata può provocare un' inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una minore durata e un aumentato rischio di migrazione dei colori presenti nelle tinture dei tessuti.
- Non lavare a secco e non candeggiare.
- Si raccomanda di stirare il capo stampato a rovescio.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 93-98°C
- Polimerizzazione completa: 160°C

**Conservazione:**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temp. troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5

5% max in peso



**SSV-FF**

Inchiostro plastisol che asciuga e polimerizza a temperature più basse rispetto a quelle che richiedono i comuni plastisol. Grazie a questa caratteristica è indicato per i tessuti che con le alte temperature possono restringersi (come l'acrilico 100%) Offre inoltre una eccellente durata e una ottima elasticità.. Utilizzati per realizzare transfer a caldo tradizionali e come fondi termoadesivi su cui trasferire a caldo lamine o foil.

Cod.	Descr. Articolo	
SSVFF10040	SSV-FF Base	Lt. 5
SSVFF10040.1	SSV-FF Base	Kg.1
SSVFF11000	SSV-FF White	Lt. 5
SSVFF11000.1	SSV-FF White	Kg.1
SSVFF19000	SSV-FF Black	Lt. 5
SSVFF19000.1	SSV-FF Black	Kg.1
SSVFF30400	SSV-FF Dolphin Orange	Lt. 5
SSVFF30400.1	SSV-FF Dolphin Orange	Kg.1
SSVFF40000	SSV-FF Scarlet	Lt. 5
SSVFF40000.1	SSV-FF Scarlet	Kg.1
SSVFF60000	SSV-FF Navy Blue	Lt. 5
SSVFF60000.1	SSV-FF Navy Blue	Kg.1

TESSUTI RACCOMANDATI

**SSV-FF** può essere utilizzato su Cotone, Misti cotone, acrilico, poliestere, alcuni tipi di nylon (generalmente a maglia aperta o simile a tessuto) e altri tessuti sintetici. E' stato utilizzato su Lycra/ spandex con ottimi risultati E' consigliabile comunque effettuare delle prove di stampa e di lavaggio post-stampa sui tessuti da trattare.

Cod.	Descr. Articolo	
SSVFF62100	SSV-FF Light Royal	Lt. 5
SSVFF62100.1	SSV-FF Light Royal	Kg.1
SSVFF70500	SSV-FF Dallas Green	Lt. 5
SSVFF70500.1	SSV-FF Dallas Green	Kg.1
SSVFF81000	SSV-FF Lemon Yellow	Lt. 5
SSVFF81000.1	SSV-FF Lemon Yellow	Kg.1

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio :  
è consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 24-49 fili/cm per capi scuri. E telai 49-90 fili/cm per capi chiari o tratti particolarmente sottili  
Spremitore:  
Durezza media con spigolo vivo o leggermente arrotondato. Matrice :  
Utilizzare emulsioni dirette o capillari

Polimerizzazione:

- Parziale (flash cure): a 75-88°C ,  
Occorre comunque eseguire dei test preliminari poiché potrebbero differire le potenze delle varie cappe di essiccazione
- Evitare inoltre una eccessiva polimerizzazione poiché comporterebbe una scarsa adesione dei colori di sovrastampa
- Completa: 132° C

Stampa Transfer:

Per realizzare transfer spellicolabili a freddo trasferire a 149°C

Stampa Lamine:

Per l'applicazione a caldo di lamine stampare SSV-FF Base con telaio 36 fili e pressare le stesse a 175°C per 12 sec. Con pressione 2,8 - 3,2 Kg/cmq

Additivi :

SSV-FF può essere utilizzato direttamente dal barattolo.  
E' consigliabile mescolarlo bene per eliminare eventuali "grumi" che possono formarsi negli inchiostri plastisol nel corso del tempo.  
Aggiungendo Curable Reducer (max 10% in peso) si riduce la viscosità.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**GENESIS STANDARD**

Gli inchiostri della serie GENESIS sono stati formulati al fine di incrementare la produttività della stampa bagnato su bagnato. Anche se la maggior parte degli inchiostri GENESIS sono coprenti, la massima coprenza è ottenibile con la serie GENESIS SUPER. GENESIS garantisce un'eccellente resistenza all'accumulo dell'inchiostro sotto i telai ed un'ottima stampabilità. Gli inchiostri Genesis possono anche essere utilizzati per stampare transfer tradizionali spellicolabili a freddo.

Cod.	Descr. Articolo	
GNS12600	Rebel Flesh	Lt. 5
GNS13300	Russel Grey	Lt. 5
GNS14600	Dark Grey	Lt. 5
GNS19000	Black	Lt. 5
GNS19000.1	Black	Kg.1
GNS20100	Dark Brown	Lt. 5
GNS23800	Spice Brown	Lt. 5
GNS30200	Bright Orange	Lt. 5
GNS30400	Dolphin Orange	Lt. 5
GNS40000	Scarlet	Lt. 5
SB5L485C	Pantone 485C	Lt. 5
GNS42000	Dallas Scarlet	Lt. 5
GNS43000	National Red	Lt. 5
GNS45800	Russel Cardinal	Lt. 5
GNS47600	Brandywine	Lt. 5
GNS48600	Burgundy	Lt. 5
GNS50200	Purple	Lt. 5
GNS50400	Russel Purple	Lt. 5
GNS60000	Navy Blue	Lt. 5
GNS60420	Deacon Blue	Lt. 5

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Cotone 100%, tessuti misti, poliestere, alcuni tipi di nylon (a maglia aperta o con maglia simile a tessuto) e sintetici.

**-Fondi :**

Si consiglia l'utilizzo di un bianco resistente al sanguinamento come Athletic Trophy White o Bright Tiger.

Olympia Plus White è consigliato per applicazioni su cotone 100%.

Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, l'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed Altri effetti desiderati.

Cod.	Descr. Articolo	
GNS60650	Contact Blue	Lt. 5
GNS62100	Light Royal	Lt. 5
GNS66100	Bears Navy	Lt. 5
GNS67800	Deap Aqua	Lt. 5
GNS68500	Winter Blue	Lt. 5
GNS70000	Kelly Green	Lt. 5
GNS70500	Dallas Green	Lt. 5
GNS75300	Turquoise	Lt. 5
GNS75900	Blacklight Green	Lt. 5
GNS81000	Lemon Yellow	Lt. 5
GNS82500	Yellow	Lt. 5

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio :

E' consigliabile utilizzare un telaio con tessuto 24-49 fili/cm su capi scuri ,sovrastampa con tessuto 49-110 fili/cm.

Telai con tessuto 49-90 fili/cm per capi chiari.

Tensione 20/22 newtons .

TRANSFER spellicolabili a freddo: utilizzare telai con tessuto 34-49 fili/cm

Spremitore :

Durezza media con spigolo vivo o leggermente arrotondato.

Matrice:

Utilizzare emulsione diretta o film capillari

Polimerizzazione:

-Parziale (flash cure): a circa 110°C ,occorre comunque eseguire dei test preliminari di fusione poiché una scarsa polimerizzazione comporterebbe una scarsa adesione dei colori di sovrastampa

-Completa: 160° C

Stampa transfer

**TEMPERATURA DI TRASFERIMENTO** : 177°C per 7" circa

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore.



**ESSEPI GROUP**  
DISTRIBUZIONE

Via A. Aniante ,9/a - 95123 Catania  
www.essepigroupsrl.it essepigroup@legalmail.it

## INCHIOSTRI SERIGRAFICI PLASTISOL



### GENESIS TRICROMATICI

Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo
GNS19850	Process Black Lt. 5	GNS69855	Process Tone Cyan Lt. 5
GNS49855	Process Tone Magenta Lt. 5	GNS89855	Process Tone Yellow Lt. 5

### GENESIS SUPER

Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo
EF19100	Super Black Lt. 5	GNS47210	Super Red 2 Lt. 5	GNS70501	Super Dallas Green Lt. 5
GNS30401	Super Dolphin Orange Lt. 5	GNS57010	Super Purple Lt. 5	GNS75301	Super Torquoise Lt. 5
GNS34800	Super Clockwoek Orange Lt. 5	GNS57130	Super Fuchsia Future 3 Lt. 5	GNS75601	Super Spring Green Lt. 5
GNS40500	Super Red Lt. 5	GNS60007	Super Marine Blue Lt. 5	GNS80000	Super Gold Lt. 5
GNS42270	Super Drake Red SB Lt. 5	GNS67040	Super Bright Blue Lt. 5	GNS80100	Super Light Gold Lt. 5
GNS47030	Super Fuchsia Future Lt. 5	GNS67050	Super Royal Blue Lt. 5	GNS87020	Super Lemon Yellow Lt. 5
				GNS87030	Super Primrose Lt. 5

### GENESIS FLUORESCENTI

Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo
GNS90010	Gen. Super Fluo Yellow Lt. 5	GNS90310	HV Super Fluo Orange Lt. 5	GNS90710	HV Super Fluo Magenta Lt. 5
GNS90110	HV Super Fluo Blue Lt. 5	GNS90410	Gen. Super Fluo Pink Lt. 5	GNS90810	Gen. Super Fluo Purple Lt. 5
GNS90210	HV Super Fluo Green Lt. 5	GNS90610	Gen. Super Fluo Red Lt. 5		

### GENESIS SPECIALI

Cod.	Descr. Articolo
GNS5L99950	Kosmic Glow Lt. 5
GNS5L99990	Intense Phosporescent Lt. 5

*In primo luogo è necessario mescolare gli inchiostri GENESIS per determinare se devono Essere modificati.*

### ADDITIVI PER GENESIS

Cod.	Descr. Articolo
REDUCE10070	Curable Reducer Lt. 5
FNS10150	Finesse Lt. 5
REDUCER1	Reducer 1 Lt. 5

#### ADDITIVI

**Finesse** indicato per stendere e ammorbidire la mano.

**ATTENZIONE:** Aggiunte superiori al 20% permetteranno di ottenere una mano più morbida dell'inchiostro ma ridurranno sensibilmente la coprenza.

**Curable Reducer** aggiungere al massimo 5% in peso.

**Attenzione:** la viscosità e la densità degli inchiostri GENESIS e GENESIS SUPER sono state opportunamente formulati per favorire la coprenza e la stampabilità. È quindi necessario ridurre al minimo qualsiasi alterazione della viscosità.

#### Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore



**NUPUFF PLASTISOL (RIGONFIANTI)**

*NUPUFF* è un inchiostro plastisol formulato per ottenere effetti rigonfiati, possiede inoltre una buona durata ed una notevole resistenza all'eccessivo rigonfiamento.

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Cotone, misti cotone, poliesteri ed altri tessuti sintetici.

Nella serie *NUPUFF* è disponibile un bianco con un'ottima resistenza al sanguinamento (NPF11010 Modified White).

Per determinare le probabilità di sanguinamento di un tessuto, consultare le procedure di prova descritte al capitolo "Valutazione degli inchiostri plastisol" nel Manuale per l'Utilizzatore Wilflex. Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture, l'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati.

Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo	Cod.	Descr. Articolo
NPF11000	White Lt. 5	NPF50200	Purple Lt. 5	NPF90000	Fluo Yellow Lt. 5
NPF19000	Black Lt. 5	NPF62100	Light Royal Lt. 5	NPF90100	Fluo Blue Lt. 5
NPF23800	Spice Brown Lt. 5	NPF75300	Turquoise Lt. 5	NPF90200	Fluo Green Lt. 5
NPF40000	Scarlat Lt. 5	NPF81000	Lemon Yellow Lt. 5	NPF90300	Fluo Orange Lt. 5
NPF40160	Panther Pink Lt. 5	NPF75900	Blacklight Green Lt. 5	NPF90400	Fluo Pink Lt. 5
NPF80100	Light Gold Lt. 5				

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del Telaio:

Tensione 20/22 newtons, *NUPUFF* è formulato per ottenere un buon rigonfiamento con l'utilizzo di un'ampia gamma di telai, comunque per ottenere il maggior rigonfiamento possibile su un'area molto estesa si consiglia l'utilizzo di telai con tessuto da 24-34 fili/cm. Per effettuare stampe con particolari sottili e più dettagliati è opportuno utilizzare un telaio a 43-49 fili/cm.

E' possibile ottenere delle stampe rigonfiate multicolore asciugando in superficie (Flash cure) i colori prima di procedere alla sovrastampa. Quando si stampa un'area estesa, i tessuti più leggeri potrebbero formare delle grinze, per contenere questo fenomeno si consiglia di Stampare il motivo con un retino a 80%.

Spremitore:

Durezza media con spigolo leggermente arrotondato.

Matrice:

Emulsioni dirette o film capillari.

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo
REDUCE10070	Curable Reducer Lt. 5
FNS10150	Finesse Lt. 5

Polimerizzazione:

Polimerizzazione parziale e completa:

*NUPUFF* rigonfia prima della polimerizzazione dell'inchiostro, l'espansione si verifica tra 144-167°C.

La temperatura consigliata per una polimerizzazione ottimale in fase di produzione è di 160°C.

Prodotto formulato per evitare che si rigonfi eccessivamente per ridurre al minimo il rischio di abbassamento dell'inchiostro espanso.

Una scarsa polimerizzazione potrebbe compromettere l'adesione dell'inchiostro e la resistenza ai lavaggi.

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore



**MCV-FF**

MCV-FF è un inchiostro plastisol che asciuga e polimerizza a temperature con eccellenti proprietà per la stampa "bagnato su bagnato". MCV-FF è indicato per essere stampato su indumenti chiari o colori pastello e quindi non è consigliabile utilizzarlo su tessuti scuri. E' ideale per la stampa su tessuti sensibili al calore o tessuti elasticizzati, MCV-FF ha caratteristiche simili a SSV-FF, ma ha una minore Coprenza ed un aspetto più lucido.

MCV-FF		
Cod.	Descr. Articolo	
MCVFF11000	White	Lt. 5
MCVFF19000	Black	Lt. 5
MCVFF30400	Dolphin Orange	Lt. 5
MCVFF40000	Scarlet	Lt. 5
MCVFF60000	Navy Blue	Lt. 5
MCVFF60650	Contact Blue	Lt. 5
MCVFF70500	Dallas Green	Lt. 5
MCVFF80100	Light Gold	Lt. 5

MCV-FF FLUORESCENTE		
Cod.	Descr. Articolo	
MCVFF90000	Fluo Yellow	Lt. 5
MCVFF90100	Fluo Blue	Lt. 5
MCVFF90200	Fluo Green	Lt. 5
MCVFF90300	Fluo Orange	Lt. 5
MCVFF90400	Fluo Pink	Lt. 5
MCVFF90500	Fluo Neon	Lt. 5
MCVFF90600	Fluo Red	Lt. 5

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Gli inchiostri MCV-FF possono essere Stampati su tessuti in : cotone, misto cotone, acrilico e alcuni tessuti in poliestere.

Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per controllare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinte, l'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio, l'elasticità ed altri effetti desiderati.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 20/22 newtons. MCV-FF sono stati formulati per essere stampati con telai a tessuto a 55-120fili/cm.

Spremitore :

Durezza media con spigolo leggermente arrotondato.

Matrice :

Emulsioni dirette o film capillari.

**POLIMERIZZAZIONE**

-Polimerizzazione parziale (flash cure): Gli inchiostri MCV-FF non necessitano di asciugatura parziale, questo perché le eccellenti proprietà Di stampa "bagnato su bagnato" non lo richiedono, tuttavia la temperatura è di 75-88°C.

-Polimerizzazione completa: Gli inchiostri MCV-FF sono completamente esenti da solventi e non possono essere essiccati ad aria.

Per ottenere un'adeguata polimerizzazione il film di inchiostro deve raggiungere almeno 132°C.

Transfer: Per realizzare transfer spellicolabili a freddo la temperatura di trasferimento consigliata è 149°C.

Prima e durante qualsiasi ciclo produttivo è opportuno effettuare delle prove di tenuta.

Gli inchiostri MCV-FF possono essere utilizzati direttamente dal barattolo si consiglia di mescolarli bene per eliminare eventuali "grumi" che possono formarsi negli inchiostri plastisol nel corso del tempo.

E' possibile diluire l'inchiostro con una quantità di REDUCER11 non superiore al 3% in peso. E' possibile utilizzare anche Curable Reducer per ridurre la viscosità dell'inchiostro in quantità Che non superino il 10% in peso.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
REDUCER11	Reducer 11	Lt. 5

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore



**MCV-FF SHIMMERS**

MCV-FF GOLD & SILVER SHIMMERS (oro e argento luccicanti) sono stati formulati per ottenere colori brillanti, luccicanti, di lunga durata con eccellente resistenza al lavaggio domestico.

Cod.	Descr. Articolo	
MCVFF5L15370	Silver Shimmer	Lt. 5
MCVFF5L85370	Gold Shimmer	Lt. 5
MCVFF5L85570	Ultra gold shimmer	Lt. 5

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Inchiestri caratterizzati da una ottima coprenza per stampa su capi chiari e scuri compresi tessuti in cotone, misti cotone e sintetici. Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per controllare l'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio, la brillantezza ed altri effetti desiderati.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio:  
Tensione 20/22 newtons. Si consiglia di utilizzare telai con tessuto a 24-43 fili/cm per permettere il passaggio delle particelle Metalliche.

Sebbene siano stati formulati per la stampa diretta, questi inchiostri possono anche essere utilizzati per realizzare transfer spellicol. a freddo.

1) Stampare su carta transfer e asciugare i fogli a 77°C.  
2) Trasferire a caldo il foglio ad una temperatura di circa 149°C per 7" circa.

Spremitore: Durezza media con spigolo legg. arrotondato. Matrice: Emulsioni dirette o film capillari.

**POLIMERIZZAZIONE**

Sebbene MCV-FF Gold & Silver SHIMMERS siano prodotti con una base MCV-FF che polimerizza a basse temperature, la temperatura di polimerizzazione consigliata è di almeno 160°C. dal momento che le particelle metalliche presenti nell'inchiostro riflettono il calore e il deposito d'inchiostro è più spesso.

**E' sconsigliabile modificare** MCV-FF GOLD & SILVER SHIMMERS, se ciò fosse strettamente necessario, si potrà aggiungere una quantità di REDUCER11 non superiore al 5% in peso OPPURE Curable Reducer non superiore al 10% in peso per ridurre la viscosità dell'Inchiostro.

**Conservazione:**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temp. troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
REDUCER11	Reducer 11	Lt. 5

**MCV-FF GLITTER**

MCV-FF GOLD GLITTER (oro) e MCV-FF SILVER GLITTER (argento) sono stati formulati per produrre un effetto decisamente scintillante, molto lucido e di notevole durata. Gli inchiostri glitter di Wilflex sono stati formulati utilizzando una base perfettamente trasparente di rapida polimerizzazione che consente ai depositi alti tipici degli inchiostri glitter di polimerizzare più facilmente.

Cod.	Descr. Articolo	
MCVFF5L89010	Gold Glitter	Lt. 5
MCVFF5L89010.1	Gold Glitter	Kg.1
MCVFF5L15330	Silver Glitter	Lt. 5
MCVFF5L15330.1	Silver Glitter	Kg.1

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Tessuti in cotone, misti, tessuti sintetici bianchi o colori pastello. Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare l'adesione dell'inchiostro, e la resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

*Per creare interessanti variazioni di colore è possibile aggiungere Pigmenti concentrati della serie PC a MCV-FF SILVER GLITTER.*

MCV-FF15330 SILVER GLITTER + 1% di PC10470 = 14390 Glitter Magenta  
MCV-FF15330 SILVER GLITTER + 1% di PC10680 = 14410 Glitter Blue  
MCV-FF15330 SILVER GLITTER + 1% di PC10870 = 14380 Glitter Yellow

**Raccomandazioni di stampa**

**TESSUTO DEL TELAIO**  
La misura delle particelle dei glitter di MCV-FF Gold e Silver GLITTER è di 406,4 micron, occorre quindi un telaio con tessuto a trama larga per consentirne il passaggio. Si consigliano tessuti a 10-16 fili/cm. Se possibile sarebbe opportuno impiegare un tessuto tipo "S" Poiché il diametro inferiore del filo permette di lavorare con una apertura maglia più larga.

Spremitori:  
Utilizzare spremitori con angolo a spigolo leggermente arrotondato (dur. 55-60 sh) e piani stampa morbidi per ottenere risultati di qualità.

Emulsione:  
E' consigliabile utilizzare emulsioni dirette o film capillari, in particolare sarebbe opportuno utilizzare film capillari da 50-70 micron ed una emulsione compatibile che favorisca l'aderenza del film al tessuto del telaio.  
L'emulsione deve permettere di ottenere un film sufficientemente alto, un deposito d'inchiostro uniforme e garantire una buona resistenza all'abrasione che si produce a causa delle particelle di glitter.

MCV-FF GOLD GLITTER e MCV-FF SILVER GLITTER sono stati formulati per essere utilizzati direttamente dal barattolo. Se si desidera ridurre la viscosità è consigliabile utilizzare una quantità di Reducer 11 non superiore al 5%.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCER11	Reducer 11	Lt. 5

**POLIMERIZZAZIONE**

-Polimerizzazione parziale (flash cure):  
MCV-FF GOLD e SILVER GLITTER asciugano superficialmente ad una temperatura compresa tra 75 e 88°C. Essi fondono nuovamente a 149°C ed a questa temperatura è possibile effettuare il trasf. a caldo (con il sistema di spellicol. a freddo).

-Polimerizzazione completa:  
MCV-FF GOLD e SILVER GLITTER polimerizzano quando il film d'inchiostro raggiunge la temperatura di 132°C.  
A causa delle proprietà riflettenti degli inchiostri glitter e al notevole deposito di inchiostro, è necessario valutare accuratamente i parametri Di regolazione dei forni di essiccazione. Una scarsa polimerizzazione comprometterà l'adesione dell'inchiostro e la resistenza ai lavaggi.

INCHIOSTRI WILFLEX



### MCV-FF SPARKLE

MCV-FF YELLOW SPARKLE (giallo brillante) e MCV-FF BLUE SPARKLE (blu brillante) sono stati formulati per produrre un effetto scintillante molto lucido e di notevole durata. Gli inchiostri scintillanti di Wilflex sono stati formulati con basi trasparenti di rapida polimerizzazione che consentono ai depositi densi tipici degli inchiostri scintillanti di polimerizzare più facilmente.

Cod.	Descr. Articolo	
IS5L15340	Yellow Sparkle	Lt. 5
IS5L15340.1	Yellow Sparkle	Kg.1

#### TESSUTI RACCOMANDATI

Tessuti in cotone, misti, tessuti sintetici bianchi o colori pastello.  
Si consiglia di effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per controllare l'adesione dell'inchiostro, la resistenza al lavaggio ed altri effetti desiderati prima di iniziare il ciclo produttivo.

#### Raccomandazioni di stampa

Tessuto del telaio:

Tensione 20/22 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 9-12 fili/cm.

Se possibile sarebbe opportuno utilizzare fili di qualità "S" poichè il loro diametro inferiore permette di ottenere un tessuto a maglia più larga.

Spremitori: Durezza media con shore a spigolo leggermente arrotondato.

Matrice: Emulsioni dirette, film capillari o entrambi.

#### POLIMERIZZAZIONE

Polimerizzazione completa: a 132°C.

Attenzione: Quando gli inchiostri MCV-FF YELLOW SPARKLE vengono sovrastampati su un fondo asciutto o utilizzati come intensificatori di altri colori, il film d'inchiostro deve polimerizzare alla temperatura di polimerizzazione più elevata. Una scarsa polimerizzazione comprometterà la resistenza al lavaggio, l'adesione dell'inchiostro e favorirà la migrazione dei coloranti presenti nelle tinte.

### ADDITIVI PER MCV-FF SPARKLE

Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5

#### ATTENZIONE:

Non aggiungere una quantità sup. al 10% del peso.

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. È consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

### SCULPTURE BASE

Inchiostro appositamente formulato per Stampe ad Alta Densità con un effetto liscio ed immagine ad alta definizione se applicato su tessuto.

Cod.	Descr. Articolo	
SCP5L10650	Sculpture Base	Lt. 5

#### TESSUTI RACCOMANDATI

Tessuti in cotone 100%, misti, Lycra e Denim.  
Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare la resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

#### CARATTERISTICHE

- Base liscia ad alta densità ed effetto testurizzato
- Resistente ed elastico con ottima adesione ai tessuti.
- Adatto a tessuti chiari e scuri.
- Può essere usato come collante adesivo ad alto spessore per lamine.
- Può essere usato per stampe spessorate o stampe normali.

#### PREPARAZIONE DEL TELAIO

- Tensionare i telai a minimo 25 newtons.
- Preparazione standard del tessuto.
- Nebulizzare il telaio con acqua e applicare film capillare. (per ottenere risultati migliori, utilizzare film capillari da 250-400 micron.)
- Rispettare i tempi di esposizione del telaio suggeriti dal produttore.
- Lavare l'immagine lentamente e tenere la pressione dell'acqua sul lato del telaio in cui c'è l'emulsione.
- Asciugare il telaio completamente.

#### RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Per ottenere i colori desiderati, aggiungere i pigmenti PC o Equalizer o inchiostri MX.
- Qualsiasi aggiunta di pigmento o inchiostro alla base non deve superare il 10% del peso.
- Per ottenere stampe ad alto spessore, è consigliabile stampare, asciugare e ristampare più volte l'inchiostro.
- Testare i tessuti per accertarsi della compatibilità con le tinte.

RESISTENZA AL SANGUINAMENTO : Nessuna

#### Raccomandazioni di stampa

TESSUTO DEL TELAIO Si consigliano tessuti a 10-90 fili/cm per stampe su fondi scuri. Con Tensione del Telaio 25/30 Newtons  
FUORI CONTATTO: 2mm  
SPREMITORE: Con angolo a spigolo vivo Monostrato 75 sh o triplo strato 70/90/70 sh  
EMULSIONE: Diretta o Film capillare (200-600my per grandi spessori)

#### POLIMERIZZAZIONE

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 160-177°C;

3% max in peso

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. È consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

### ADDITIVI

Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785



**LUNA CLEAR**

Finitura opaca ,si illumina se esposto a "luce nera" (Lampada di Wood) .Eccellente stampabilità .Rapida asciugatura sotto cappa  
Contorni definiti anche se sovrastampato. Eccellente adesione ai tessuti. Ottima elasticità. Eccellente resistenza ai lavaggi domestici

Cod.	Descr. Articolo	
IS5L10022	Luna Clear	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI

Capi in cotone 100%, Tessuti poliestere e misti poliestere, Lana, Transfers

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 15 newtons. Si consiglia di utilizzare telai con tessuto a 43-110 fili/cm FUORI CONTATTO: 2mm  
 SPREMITORE : A spigolo vivo a 3 strati 60/90/60sh , monostrato 65/75 sh per stampa transfer MATRICE: Emulsioni dirette o Film Capillari  
 E' consigliabile effettuare un passaggio di stampa e uno di riempimento per stampa diretta (un solo passaggio di stampa per stampa transfert)

SEQUENZA DI STAMPA:  
 -STAMPA DIRETTA: a) Ultimo colore di sovrastampa ; b) Colore singolo  
 -STAMPA A TRANSFER:  
 a) Stampare primo colore, asciugare, sovrastampare con gli altri colori, asciugare. Stampare a caldo (vedere Transflex base)  
 b) Colore Singolo

PIANI DI STAMPA:  
 -STAMPA DIRETTA: piano semi-morbido (non in metallo)

RESISTENZA AL SANGUINAMENTO: *LUNA CLEAR non è resistente al sanguinamento.*  
 EFFETTO INVISIBILE: *Per ottenere un effetto invisibile sui tessuti bianchi, aggiungere fino all'1% di Extra White PC (PC10110).*

POLIMERIZZAZIONE

-Polimerizzazione parziale (flash cure): 75-88°C (fuori polvere); 93-110°C per stampa a Transfer.

-Polimerizzazione completa: 160°C; STAMPA TRANSFER: Pressare 190° per 7-10sec (2,8-3,2 Kg/cmq).

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**SPRINT WHITE**

Sprint White è un inchiostro di qualità superiore che assicura un'ottima stampabilità e può essere utilizzato come bianco per fondini o come bianco "HIGHLIGHT". Le proprietà "batti pelo" e l'elevata brillantezza lo collocano fra i modotti disponibili sul mercato.

Cod.	Descr. Articolo	
WHT5L11335	SPRINT White	Lt. 5
WHT1K11335	SPRINT White	Kg.1

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone

CARATTERISTICHE

- Rapida essiccazione sotto cappa
- Eccellente coprenza
- Basso livello di appiccicosità
- Finitura liscia e brillante
- Inodore
- Aspetto opaco
- Ottima stampabilità

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25-35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 34-120 fili/cm  
 Spremitori: 60-70 sh monostrato o a 3 strati 60/80/60 sh a spigolo vivo Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.  
 FUORI CONTATTO: 1-2mm

POLIMERIZZAZIONE:

Polimerizzazione parziale: 104°C

Polimerizzazione completa: 160°C

PRECAUZIONI D'USO:

- Utilizzare telai ben tensionati, con filo sottile per aumentare la produttività;
- Effettuare tests di polimerizzazione prima di iniziare la produzione;
- Non lavare a secco, non candeggiare e non stirare l'area stampata

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C.

Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide.

E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o destinati a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

1% max in peso



**ROCK BASE**

Può essere utilizzata da sola o in combinazione con altri inchiostri, permette di riprodurre effetti testurizzati e finiture rugose o irregolari.

Cod.	Descr. Articolo
RB5L10670	Rock Base Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI

100% cotone, misti cotone, acrilico, lycra e nylon non trattato.  
Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare la resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

CARATTERISTICHE

- Stampe elasticizzate e resistenti
- Ottima adesione ai tessuti
- Eccellente resistenza ai lavaggi domestici
- Per tessuti chiari e scuri
- Utilizzabile come base da sola o con l'aggiunta di altri additivi per ottenere finiture diverse.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio:

Tensione 22/25 new, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-90 fili/cm

Spremitori: Monostrato durezza 75 sh o a tre strati 60/90/60 sh . A spigolo vivo.

Matrice: Emulsioni a spessore, film capillari o

POLIMERIZZAZIONE

Polimerizzazione completa: a 171°C.

Attenzione: È importante che la polimerizzazione sia completa. Per assicurare una polimerizzazione completa potrebbero essere necessari più passaggi a forno. Una polimerizzazione non adeguata dell'inchiostro può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una scarsa durata e un più elevato rischio di migrazione dei colori presenti nelle tinture.

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Può essere utilizzato come inchiostro tradizionale per stampa diretta.
- Può essere utilizzato come inchiostro per stampe a spessore.
- Le aggiunte di pigmenti e altri additivi alla base non devono superare il 20% a peso
- Per ottenere il migliore risultato consigliamo di asciugare sotto cappa i colori nel caso si vogliano produrre stampe multicolori.
- Effettuare i test di fusione prima iniziare il ciclo produttivo.
- Non lavare a secco, candeggiare o stirare l'area stampata.

**CORK BASE**

Cork Base è stato creato per ottenere un effetto sughero a rilievo del tutto innovativo. Questa base può dare un effetto testurizzato ad alto basso spessore. La superficie dell'inchiostro è liscia al tatto ma estremamente resistente, molto elastica e di lunga durata, inoltre il prodotto può essere usato per immagini grafiche di qualsiasi natura.

Cod.	Descr. Articolo
CB5L18000	Cork Base Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI

Tessuti in cotone 100%, misti, Lycra e Denim.

Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare la resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

CARATTERISTICHE

- Effetto sughero liscio per qualsiasi disegno moda.
- Resistente ed elastico con ottima adesione ai tessuti.
- Adatto a tessuti chiari e scuri.
- Fa parte del First Base Program- la stampa può essere sia diretta che su fondino.

RESISTENZA AL SANGUINAMENTO : Nessuna

Raccomandazioni di stampa

Tessuto del telaio:

Tensione 25/30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-90 fili/cm

Spremitori: 75 shore monostrato o a 3 strati 70/90/70 shore a spigolo vivo

Matrice: Emulsione Diretta o a film capillare.

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Per ottenere i colori desiderati, aggiungere i pigmenti PC o Equalizer o inchiostri MX. Qualsiasi aggiunta di pigmento o inchiostro alla base non deve superare il 10% del peso.
- Per ottenere stampe ad alto spessore, è consigliabile stampare, asciugare e ristampare più volte l'inchiostro.
- Variazioni delle temperature di polimerizzazione possono compromettere il risultato sia a livello visivo che tattile.
- Cork Base può essere stampata su fondino; i migliori risultati si ottengono se la stampa è effettuata direttamente su tessuto.
- Testare i tessuti per accertarsi della compatibilità con le tinture.
- Effettuare test di polimerizzazione prima di iniziare il ciclo produttivo. Una polim. non adeguata può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una minore durata e un aumentato rischio di migrazione dei colori presenti nelle tinture dei tessuti.

PREPARAZIONE DEL TELAIO

- Preparazione standard del tessuto.
- Nebulizzare il telaio con acqua e applicare film capillare.
- Per ottenere risultati migliori, utilizzare film capillari da 250-400 micron.
- Rispettare i tempi di esposizione del telaio suggeriti dal produttore e lavare l'immagine lentamente Tenendo la pressione dell'acqua sul lato del telaio in cui c'è l'emulsione.
- Asciugare il telaio completamente.

POLIMERIZZAZIONE

-Polimerizzazione parziale: 104°C

-Polimerizzazione completa: 160-177°C;

3% max in peso

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo
REDUCE10070	Curable Reducer Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster Lt. 3,785





**PLUSH BASE**

Plush Base è stata studiata specificatamente per riprodurre finiture con effetti ciniglia, vellutati e scamosciati. Superfici con rilievi multipli sono possibili variando il deposito d'inchiostro e le temperature di polimerizzazione.

Cod.	Descr. Articolo	
PB5L10700	Plush Base	Lt. 5

**TESSUTI RACCOMANDATI**

100% cotone, misti cotone, e alcuni sintetici.

Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare la Resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

- CARATTERISTICHE**
- Finiture moda vellutate
  - Studiata per stampe piatte o ad alto spessore
  - L'inchiostro si può colorare con i pigmenti concentrati della serie PC per ottenere colori personalizzati
  - Inchiostro per stampe a rilievo
  - Asciugatura flash estremamente rapida
- PRECAUZIONI D'USO**
- Stampare nel seguente modo:

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-120 fili/cm

Spremitori: 60/80,70/90,70/90/70 Squadrato a spigolo vivo.

Matrice: Emulsioni diretta e film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- Stampabile sia direttamente sul tessuto che fondino
- Maggiore sarà il deposito d'inchiostro più a rilievo sarà l'immagine stampata, minori depositi produrranno una finitura più morbida.
- E' possibile creare transfers a caldo.

**POLIMERIZZAZIONE**

Polimerizzazione completa: a 155-170°C.

Attenzione: È importante che la polimerizzazione sia completa.

Per assicurare una polim. completa potrebbero essere necessari più passaggi a forno.

Una polimerizzazione non adeguata dell'inchiostro può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una scarsa durata e un più elevato rischio di Migrazione dei colori presenti nelle tinte.

Conservazione: 18-32°C.

Evitare di conservare il prodotto alla luce diretta del sole. E' consigliabile util. i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

1% max in peso

**FROST BASE**

Frost Base è un inchiostro testurizzato con "effetto brina" grezzo, quando stampato su tessuto.

Può essere usato direttamente dal barattolo o con l'aggiunta di pigmenti plastisol, per creare effetti speciali multipli, Sia come inchiostro ad alto spessore che come inchiostro tradizionale.

Cod.	Descr. Articolo	
FB5L10950	Frost Base	Lt. 5

**TESSUTI RACCOMANDATI**

Tessuti in cotone 100%, misti, Lycra e Denim.

Si consiglia di effettuare delle prove di stampa sui tessuti per controllare la Resistenza al lavaggio prima di iniziare il ciclo produttivo.

**CARATTERISTICHE**

- Aspetto gemma o brina con finitura ruvida per effetti moda innovativi.
  - Può essere usato sull'intera immagine o come elemento di valorizzazione ed abbellimento.
  - Frost Base si può usare direttamente dal barattolo o con l'aggiunta di pigmenti plastisol.
  - Elasticità e resistenza ai lavaggi più che ottime.
  - Ottima stampabilità con i telai consigliati.
  - Si può usare sia come inchiostro ad alto spessore che come inchiostro tradizionale.
- RESISTENZA AL SANGUINAMENTO : Nessuna**

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio:

Tensione 25/30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-90 fili/cm

Spremitori: 75 sh monostrato o a 3 strati 70/90/70 sh a spigolo vivo

Matrice: Emulsione Diretta o a film capillare.

**Raccomandazioni speciali**

- Per ottenere i colori desiderati, aggiungere i pigmenti PC o Equalizer o inchiostri MX. l'aggiunta di pigmento o inchiostro alla base non deve superare il 10% del peso.
  - L'inchiostro può essere applicato al tessuto con stampa singola o stampa/asciuga/ristampa (secondo la finitura e il tipo di superficie che si Vogliono ottenere)
  - Frost Base può essere sovrastampato o può sovrastampare un inchiostro piatto.
  - Testare i tessuti per accertarsi della compatibilità con le tinte.
  - Effettuare test di polimerizzazione prima di iniziare il ciclo produttivo.
- Una polim. non adeguata può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una minore durata e un aumentato rischio di migrazione dei Colori presenti nelle tinte dei tessuti.

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

3% max in peso

**POLIMERIZZAZIONE**

-Polimerizzazione parziale: 104°C

-Polimerizzazione completa: 160-177°C;

**PRECAUZIONI D'USO**

Eccessive diluizioni potrebbero causare problemi in fase di polimerizzazione o asciugatura sotto cappa.

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.





**ICE BASE**

Ice Base può essere utilizzata per creare stampe spessorate oppure come inchiostro di stampa tradizionale per produrre effetti cerati brillanti sulle superfici di tessuto in numerose applicazioni di stampa.

Cod.	Descr. Articolo	
IB5L10145	Ice Base	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, licra e denim

CARATTERISTICHE	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Effetto cerato brillante.</li> <li>• Strato spesso ad elevatissima densità.</li> <li>• Permette di ottenere stampe con contorni ben definiti.</li> <li>• Eccellente adesione a molti tipi di tessuti.</li> <li>• Ottima elasticità.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Eccellente resistenza ai lavaggi domestici.</li> <li>• Può essere utilizzato come adesivo per lamine</li> <li>• Può essere utilizzato come veicolo per microsferi in PVC.</li> <li>• Da utilizzare solo o con l'aggiunta di inchiostro o colore.</li> <li>• Ice Base fa parte del First Base Program.</li> </ul>

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-69 fili/cm	FUORI CONTATTO: 2mm
Spremitori: 75 shore monostrato o a 3 strati 70/90/70 shore rettangolare a spigolo vivo	Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- Nel caso di stampe multicolori, asciugare con una cappa flash i colori e stampare Ice Base per ultimo.
- Nel caso di stampe spessorate, per stampare uno strato spesso di inchiostro, è opportuno utilizzare un metodo di asciuga-stampa-asciuga.
- Non stampare bagnato-su-bagnato.
- Per creare i colori aggiungere PC o MX di Wilflex fino al 10% in peso.
- Se utilizzato come adesivo per lamine, è necessario polimerizzare l'inchiostro a 160-165°C e trasferire la lamina a 191°C per 10 sec., con una pressione di 2,5-3,8Kg/cmq.
- Controllare la temperatura di polimerizzazione sulla superficie dell'inchiostro durante il passaggio in forno.
- Effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per verificare la migrazione delle tinture dei tessuti e il rischio di decolorazione.
- Non lavare a secco, candeggiare o stirare l'area stampata.

**PREPARAZIONE DEL TELAIO**

- Tensionare il telaio con tessuto a 34 fili/cm ad un minimo di 25 newtons.
- Completare la consueta preparazione del tessuto, abrader, sgrassare, ecc.
- Inumidire il telaio con vapore acqueo e applicare il film capillare.
- Per ottenere risultati migliori è consigliabile utilizzare un film da 250 a 400 microns.
- Rispettare i tempi di esposizione del telaio suggeriti dal produttore (Alcuni produttori effettuano l'esposizione due o tre volte in più rispetto ai normali tempi di esposizione).
- Lavare l'immagine lentamente, cercando di tenere il getto d'acqua sul lato del telaio in cui c'è l'emulsione.
- Assicurarsi che il telaio sia completamente asciutto.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 160-177°C

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

3% max in peso

**BRITTLE BASE - BRITTLE WHITE**

Brittle base e brittle white sono inchiostri studiati per creare un effetto "crack". Hanno una rifinitura tale (come se fosse rovinata e grezza) che danno l'impressione di pittura scrostata. Infatti non appena si tocca la superficie l'inchiostro si crepa.

Cod.	Descr. Articolo	
BB5L11000	Brittle White	Lt. 5
BB5L10460	Brittle Base	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, alcuni sintetici

**CARATTERISTICHE**

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Simulazione di pittura seccata e scrostata.</li> <li>• Per capi grezzi e resistenti</li> <li>• Non si secca nel telaio</li> <li>• Si può usare insieme ad inchiostri con mano morbida</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Finitura altamente testurizzata</li> <li>• Utilizzabili su tessuti chiari e scuri</li> <li>• Ottima stampabilità</li> </ul> |
|---|--|

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/30 n/cm <sup>2</sup> , si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 43-90T fili/cm	FUORI CONTATTO: 1-2mm
Spremitori: 60/70 o a 3 strati 60/80/60 sh quadrato a spigolo vivo	Matrice: Emulsione Diretta o a film capillare.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- Aggiungere pigmenti concentrati PC o Equalizer a Brittle Base fino al 5% del peso per creare colorazioni diverse.
- Si suggerisce di stampare ad una sola passata con telai con un basso numero di fili, mentre se si utilizzano fili alti usare la sequenza Stampa/flash/stampa.
- Per ottenere ottimi risultati è fondamentale il deposito di inchiostro.
- Polimerizzare ad alte temperature.

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Non dovrebbero essere usati come base adesiva.
- Una scorretta asciugatura dell'inchiostro comporta una inadeguata aderenza dello stesso, nonché un effetto "crack" meno evidente.
- Non lavare a secco, non candeggiare e non stirare la parte stampata.

**POLIMERIZZAZIONE**

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 171-176°C;

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo	
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

1% max in peso



**BUBBLE STRETCH BASE**

Bubble Stretch Base è una base coprente ed elastica formulata specificamente per creare stampe con effetto testurizzato, l'inchiostro dà una finitura semilucida abbellita da minuscoli buchi e crateri. Bubble Stretch Base può essere utilizzata per stampe piatte o spessorate.

Cod.	Descr. Articolo
BSP5L10177	Bubble Stretch Base Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, lycra e nylon non trattato

CARATTERISTICHE	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Superficie testurizzata e irregolare</li> <li>• Aspetto semilucido unico</li> <li>• Finitura gofrata</li> <li>• Super resistente all'allungamento</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Può essere utilizzato per creare stampe spessorate e piatte.</li> <li>• Eccellenti resistenze ai lavaggi domestici</li> <li>• Stampabile sia su tessuti chiari che scuri</li> <li>• Bubble Stretch Base fa parte del Programma First Base</li> </ul>

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/30 n/cm <sup>2</sup> , si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-90 fili/cm	FUORI CONTATTO: 2mm
Spremitori: 75 sh monostrato o a 3 strati 70/90/70 sh a spigolo vivo	Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- Aggiungere i pigmenti PC o Equalizer o gli inchiostri
- MX per personalizzare i colori, l'aggiunta di pigmenti o inchiostri pronti alla base non dovrebbe superare il 10% di peso.
- L'aggiunta di pigmenti PC o Equalizer permettono di ottenere stampe molto più brillanti rispetto a quelle colorate con tinte pronte.
- Per applicare l'inchiostro su tessuti si possono utilizzare i metodi di stampa singola o la sequenza stampa/flash/stampa.
- Maggiori depositi di inchiostro aumentano l'effetto testurizzato della superficie e la coprenza dell'inchiostro
- Per ottenere coprenza con una singola stampata, utilizzare un tipo di tessuto a maglia larga, e in fase di preparazione del telaio applicare molte mani di emulsione in modo da ottenere una matrice che permetta di depositare una buona quantità d'inchiostro.
- L'inchiostro permette di ottenere una finitura gofrata particolare quando polimerizzato a 177°C.
- Aggiungere Natural Suede Base NS10425 - 10% a peso per ridurre la lucidità e la brillantezza dell'inchiostro.
- Pre-stampare tutti i tessuti e testare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinture.
- Mescolare bene l'inchiostro prima di stampare.

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Eseguire prove di fusione prima della produzione.
- Conseguenze di un inchiostro non correttamente polimerizzato possono essere una scarsa resistenza ai lavaggi, scarsa solidità, durata inaccettabile e maggiore probabilità di migrazione delle tinture.
- Non lavare a secco, candeggiare o stirare la zona stampata.

**POLIMERIZZAZIONE:**

-Polimerizzazione parziale: 104°C

-Polimerizzazione completa: 177°C

ADDITIVI	
Cod.	Descr. Articolo
VB1G10025	Viscosity Buster Lt. 3,785

2% max in peso

**NOVA BASE**

Base plastisol adatta per creare molteplici effetti speciali su tessuti, quali stampe con glitter su fondi chiari e scuri. Se miscelata con glitter, questa base ha la proprietà di penetrare nel tessuto consentendo al glitter di restare in superficie e quindi garantire effetti molto brillanti.

Cod.	Descr. Articolo
NB5L10399	Nova Base Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, poliestere

CARATTERISTICHE	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Base adatta a creare molteplici effetti su tessuti, con l'aggiunta di pigmenti, inchiostri finiti o Glitter.</li> <li>• I Glitter aggiunti a Nova Base conservano contorni definiti ed un'eccezionale brillantezza e luminosità.</li> <li>• Facilmente stampabile se si utilizzano i telai consigliati.</li> <li>• Eccellente resistenza ai lavaggi domestici, le stampe prodotte con glitter hanno un'eccellente resistenza meccanica</li> </ul>

**Raccomandazioni di stampa**

<b>Tessuto del telaio:</b> Tensione 25/35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto: 10-15 fili per Glitter ; 34-90 fili per colori.	
<b>Spremitori:</b> durezza media rettangolare a spigolo vivo	<b>Matrice:</b> Emulsioni diretta o film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI GLITTER:**

- Miscelare Nova Moonlight Brilliance12155PC e Nova Base per creare un effetto molto scintillante. Il colore primario delle scaglie è nero, ma essendo di forma esagonale ha un contorno argento brillante che evidenzia l'effetto riflettente.
- Nova Base può essere miscelata con altri tipi di glitter.
- Per ottenere effetti brillanti, è necessario stampare la miscela costituita da Nova Base ed i glitter direttamente sul tessuto utilizzando i telai consigliati. Se si vuole ottenere un aspetto più lucido, stampare l'inchiostro su un fondino.
- Quando si utilizzano polveri di glitter, è consigliabile utilizzare quelle di misura 008 x 008.
- Assicurarsi di miscelare perfettamente il prodotto.
- Per stampare Nova Base con glitter, è importante che la pressione degli spremitori in fase di stampa sia leggera, mentre in fase di recupero dell'inchiostro sia tale da riempire perfettamente le trame del telaio.
- Controllare la temperatura di polimerizzazione sulla superficie dell'inchiostro.

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per verificare la migrazione delle tinture dei tessuti.
- Non lavare a secco, candeggiare o stirare direttamente l'area stampata.

**POLIMERIZZAZIONE:**

-Polimerizzazione parziale: 71-82°C

-Polimerizzazione completa: 166-171°C

**MISCELAZIONE:**

20-30% Glitter, 70-80% Nova Base;  
Si consiglia di non stampare la base da sola

**Conservazione:**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.



**HIGH DENSITY CLEAR**

Si consiglia di utilizzare high density clear per creare effetti speciali come dare alle superfici un aspetto vitreo, bagnato e molto lucido.

Cod.	Descr. Articolo
HDC5L10009	High Density Clear Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, lycra e nylon non trattato

CARATTERISTICHE

- Aspetto molto lucido, effetto gel
- Eccellente adesione ai tessuti
- Ottima elasticità
- Eccellente resistenza ai lavaggi domestici
- Ottimo per tessuti chiari o scuri (si ottengono risultati migliori su tessuti scuri)
- Utilizzare come inchiostro trasparente di sovrastampa su inchiostri metallici o colori stampati.

PREPARAZIONE DEL TELAIO:

- Tensione di telaio con tessuto a 10-43 f/cm ad un minimo di 25 newtons.
- Completare la consueta preparazione del tessuto, abradere, sgrassare, ecc.
- Sgrassare il telaio dal tessuto con un prodotto specifico.
- Inumidire il telaio con vapore acqueo e applicare il film capillare.
- Per ottenere risultati migliori è consigliabile usare un film capillare di 250-400 micron.
- Rispettare i tempi di esposizione del telaio forniti dal produttore
- Lavare l'immagine lentamente, cercando di tenere la pressione dell'acqua sul lato del telaio in cui c'è l'emulsione

FUORI CONTATTO: 2-4mm

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 10-43 fili/cm

Spremitori: 75 sh monostrato o a 3 strati 60/90/60 sh a spigolo vivo

Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Mescolare bene HIGH DENSITY CLEAR prima di utilizzarlo.
- Asciugare i colori e sovrastamparli con High Density Clear.
- È importante che l'inchiostro sia completamente polimerizzato. Per raggiungere la polimerizzazione completa potrebbe essere necessario effettuare più di un passaggio a forno.
- Controllare la temperatura di polimerizzazione sulla superficie di HIGH DENSITY CLEAR.
- Effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per verificare la migrazione delle tinte.

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo
REDUCE11	Reducer 11 Lt. 5

3% max in peso

POLIMERIZZAZIONE:

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 171°C

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

**UNDERBASE GRAY**

Underbase Gray è un inchiostro specificatamente formulato per aiutare il controllo della migrazione delle tinte su tessuti che utilizzano colori migranti .Underbase Gray è L'innovativo inchiostro anti sanguinamento per tutti i tessuti.

Cod.	Descr. Articolo
UB5L10545	Underbase Gray Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI:

100% polyester, poly/sintetico, cotone/poly e 100% cotone

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25-35 new. si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 34-90T fili/cm

Spremitori: 60-70 sh monostrato o a 3 strati 60/80/60 sh a spigolo vivo

FUORI CONTATTO: 1-2 mm

Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

CARATTERISTICHE

- Alte prestazioni, tecnologia resistente al sanguinamento
- Utilizzabile su una grande varietà di tessuti
- Inodore
- Superficie liscia
- Aspetto opaco
- Facilita la stampa sul tessuto

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

Per ottimizzare la performance utilizzare telai con alta tensionatura e non usare troppa pressione per sovrastampare gli inchiostri "sanguinanti"

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo
VB1G10025	Viscosity Buster Lt. 3,785

1% max in peso

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Per una ottima performance assicurarsi che la temperatura rimanga 160°C .
- Per determinare il sanguinamento di un tessuto seguire le procedure del manuale Wilflex
- Evitate la troppa esposizione ai flash perché può rovinare i colori
- Una scorretta essiccazione dell'inchiostro comporta una inadeguata resistenza ai lavaggi, una scarsa adesione e una durata inaccettabile
- Riduci la viscosità così da aumentare l'opacità
- Non asciugare , pulire o calpestare l'area stampata

**Conservazione:**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.



**LIQUID SILVER**

Liquid Silver è un inchiostro di colore argento brillante, coprente e vibrante, utilizzabile sia per stampa piatte che ad alto spessore. Utilizzabile direttamente o con l'aggiunta di pigmenti concentrati della linea PC i quali consentono di ottenere finiture metalliche multi-effetto.

Cod.	Descr. Articolo
LS5L10988	Liquid Silver Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti.

**CARATTERISTICHE**

- Inchiostro argento brillante effetto metallico.
- Liquid Silver può essere utilizzato per stampare su tutti i tessuti colorati; i migliori risultati si ottengono su tessuti scuri.
- Gli inchiostri possono essere usati immediatamente.
- Si possono creare colori dagli speciali effetti metallici aggiungendo pigmenti concentrati della linea PC fino al 5% a peso.
- Possono essere utilizzati sia come inchiostri per stampe spessorate che per stampe piatte coprenti.
- Non opacizza se lavato in acqua fredda.
- Buone proprietà di allungamento e stiramento.
- Può essere utilizzato insieme ad altri inchiostri per effetti speciali Wilflex® First Base per creare finiture testurizzate.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 34-90 fili/cm	FUORI CONTATTO: 2-4mm
Spremitori: 75 shore monostrato o a 3 strati 70/90/70 shore a spigolo vivo	Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- L'inchiostro può essere utilizzato per realizzare stampe spessorate o piatte, o per sovrastampare altri colori asciugati sotto cappa.
- L'aggiunta di pigmenti PC a Liquid Silver produce colori metallici estremamente vibranti, l'aggiunta di un inchiostro pronto all'argento crea una finitura più opaca.
- Aggiungere PC, MX o Equalizer per ottenere colori personalizzati, l'aggiunta di pigmenti o inchiostri pronti alla base non dovrebbe superare il 10% di peso.
- Per applicare l'inchiostro su tessuti si possono utilizzare i metodi di stampa singola o la sequenza stampa/flash/stampa.
- Il lavaggio del capo deve essere effettuato con acqua tiepida al fine di ridurre la degradazione del colore.
- Prestampare e testare tutti i tessuti per verificare il sanguinamento delle tinte.
- Mescolare bene l'inchiostro prima di stamparlo.
- È importante che la polimerizzazione dell'inchiostro sia completa per ridurre la potenziale scarsa resistenza ai lavaggi e la scarsa solidità dell'inchiostro.

**ADDITIVI**

Cod.	Descr. Articolo
VB1G10025	Viscosity Buster Lt. 3,785

3% max in peso

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 160-177°C

**Conservazione:** 18-32°C.

Evitare di conservare il prodotto alla luce diretta del sole. È consigliabile util. i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**SUPERGUARD HT**

SUPERGUARD HT è un plastisol sviluppato per contrastare il fenomeno della fibrillazione dei tessuti quando utilizzato per sovrastampare la quadricromia. SUPERGUARD HT rende i colori più brillanti, migliora l'adesione, l'elasticità e la resistenza ai lavaggi domestici.

Cod.	Descr. Articolo
IS5L10075	Superguard HT Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI:  
Cotone, misti, poliestere/cotone, lana e poliestere.

**CARATTERISTICHE**

- Ha contorni definiti anche se sovrastampato
- Rende i colori più brillanti
- Ha un'eccellente stampabilità
- E' possibile conservarlo a lungo
- Ha ottime proprietà "batti-pelo"
- E' sicuro e non è pericoloso
- Finitura opaca
- Migliora l'adesione e l'elasticità
- aumenta la resistenza ai lavaggi domestici

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 20 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 77-140 fili/cm	FUORI CONTATTO: 2-3mm
Spremitori: a 3 strati 60/90/60 shore a spigolo vivo	

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI**

- SUPERGUARD HT è un inchiostro pronto per l'uso, è sconsigliabile aggiungere additivi.
- Mescolare l'inchiostro prima dell'uso.
- E' importante che l'inchiostro sia completamente polimerizzato.
- Una scarsa polimerizzazione potrebbe compromettere la resistenza della stampa ai lavaggi domestici.
- Controllare la temperatura di asciugatura sulla superficie dell'inchiostro.
- Effettuare delle prove di stampa su tutti i tessuti per verificare la migrazione dei coloranti presenti nelle tinte.
- SUPERGUARD HT non è resistente al sanguinamento.
- Utilizzare come inchiostro di sovrastampa trasparente su qualsiasi tipo di stampa per sfruttare le sue proprietà "batti-pelo".
- Non utilizzare come fondo per la stampa di colori per quadricromia. La sovrastampa permette di ottenere una miglior resistenza al Lavaggio e una maggiore precisione dei colori.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 75-88°C
- Polimerizzazione completa: 160°C



**NATURAL SUEDE**

Gli inchiostri Wilflex Natural Suede possono essere utilizzati per produrre stampe con effetto scamosciato/vellutato di notevole durata e caratterizzate da una mano morbida. Questo prodotto permette allo stampatore di riprodurre effetti simili al flock per il settore della moda.

Cod.	Descr. Articolo	
NS5L10425	Natural Suede Base	Lt. 5
NS5L29111	Natural Suede Medium Brown	Lt. 5
	Natural Suede Black	Lt. 5
	Natural Suede Dark Brown	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti.

**CARATTERISTICHE**

- Natural Suede è un inchiostro adatto per stampa diretta su tessuto.
- Ideale per produrre stampe il cui tatto ricorda il tessuto scamosciato.
- Natural Suede è utilizzabile per stampare su tessuti chiari o scuri.
- Possiede una lunga durata ed un'eccellente resistenza ai lavaggi domestici.
- Inodore.
- Facile da stampare e utilizzare.
- Adatto per macchine manuali e automatiche.

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 24-55 fili/cm FUORI CONTATTO: 1,5-3mm  
 Spremitori: 65-75 sh monostrato o a 3 strati 70/90/70 sh a spigolo vivo Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Eventuali variazioni della temperatura di polimerizzazione alterano la consistenza della superficie e l'effetto scamosciato dell'inchiostro.
- Una scarsa polimerizzazione dell'inchiostro Natural Suede può compromettere la resistenza ai lavaggi domestici.
- Effettuare test di polimerizzazione prima di iniziare il ciclo produttivo.
- Una polimerizzazione non adeguata dell'inchiostro può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, e un più elevato rischio di migrazione dei colori Presenti nelle tinte dei Tessuti.

**POLIMERIZZAZIONE:**

-Polimerizzazione completa: 160°C

Conservazione : 18-32°C.

Evitare di conservare il prodotto alla luce diretta del sole. E' consigliabile util. i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCER1	Reducer 1	Lt. 5

6% max in peso

**BRILLIANT STUFF**

Brilliant Stuff è un inchiostro brillante che combina particelle iridescenti in una base appositamente formulata. Qualsiasi movimento Dell'immagine stampata provocherà un cambiamento dei coloribrillanti. Il prodotto è disponibile in due versioni iridescenti, con particelle di piccole o grandi dimensioni.

Cod.	Descr. Articolo	
IRD5L15100	Brilliant Stuff Yellow/Red LG	Lt. 5
IRD5L15200	Brilliant Stuff Blue/Green LG	Lt. 5
	Brilliant Stuff Yellow-Red Sml	Lt. 5
	Brilliant Stuff Blue/Green SM	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, lycra e denim

**CARATTERISTICHE**

- Aspetto cangiante e iridescente.
- Appositamente formulato per creare effetti speciali.
- Adatto a tessuti chiari e scuri. Resa ottimale su tessuti scuri.
- Ottima elasticità.
- Non si ossida con i lavaggi.

RESISTENZA AL SANGUINAMENTO: nessuna

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: FUORI CONTATTO: 1,5-3mm  
 Tensione 25/30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto 10 fili/cm per particella grande;34-90 fili/cm per particella piccola  
 Spremitori: 75 sh monostrato o a 3 strati 70/90/70 sh a spigolo vivo Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.

**RACCOMANDAZIONI SPECIALI:**

- Brilliant Stuff può essere stampato su fondino, I migliori risultati si ottengono se la stampa è effettuata direttamente su tessuto.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione completa: 104°C
- Polimerizzazione completa: 160-177°C

Conservazione :

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

3% max in peso





**METALLIC**

Gli inchiostri Metallic riescono a dare un'ottima coprenza sui tessuti scuri senza fondini. Usati in combinazione con l'additivo Straight-Up High Density produce effetti metallici di alta intensità. Possono essere usati anche con inchiostri Puff e Gloss per creare effetti unici.

Cod.	Descr. Articolo	
MET5L15055	MET Silver Metallic	Lt. 5
MET5L85065	MET Pure Gold Metallic	Lt. 5
MET5L85075	MET Solid Gold Metallic	Lt. 5
MET5L85085	MET Bright Copper Metallic(rame)	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti e qualche sintetico.

**CARATTERISTICHE**

- Inchiostro adatto per stampa diretta su tessuto
- Eccellente adesione sui materiali.
- Possiede un'eccellente resistenza ai lavaggi domestici.
- Per tessuti chiari e scuri
- Ottima resistenza ai lavaggi

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 24-48 fili/cm	Matrice: Emulsioni diretta o film capillari.
Spremitori: 3 strati 60/90/60 shore a spigolo vivo	

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Eventuali variazioni della temperatura di polimerizzazione alterano la consistenza della superficie.
- Una scarsa polimerizzazione dell'inchiostro può compromettere la resistenza ai lavaggi domestici.
- Effettuare test di polimerizzazione prima di iniziare il ciclo produttivo.
- Una polimerizzazione non adeguata dell'inchiostro può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, E un più elevato rischio di migrazione dei colori presenti nelle tinture dei Tessuti.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 104°C
- Polimerizzazione completa: 163°C

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE11	Reducer 11	Lt. 5

5% max in peso

Conservazione : 18-32°C.

Evitare di conservare il prodotto alla luce diretta del sole. E' consigliabile util. i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso. Gli inchiostri sottoposti a temperature troppo rigide o a rimanere inutilizzati per molto tempo potrebbero indurirsi o espandersi nel contenitore

**STRAINGHT UP ADDITIVES**

Questi additivi consentono di creare stampe con effetti Tridimensionali completamente innovativi grazie a tre finiture uniche: GLOSS, SATIN e SUEDE (effetto Lucido, Satinato e Scamosciato). Non è necessario acquistare tutta la serie di inchiostri HD è sufficiente aggiungere uno di questi versatili additivi agli inchiostri MX, GENESIS, SSV-FF o OPM

Cod.	Descr. Articolo	
SUPWP220	Strainght Up Gloss	Lt. 5
SUPWP221	Strainght Up Satin	Lt. 5
SUPWP222	Strainght Up Suede	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misto cotone

**PRECAUZIONI D'USO:**

- Non lavare a secco, candeggiare o stirare direttamente l'area stampata.

**CARATTERISTICHE**

- Permettono di ottenere stampe con alti depositi d'inchiostro, un'eccellente definizione dei tratti sottili e un nitido contenuto grafico.
- STRAINGHT-UP SATIN e SUEDE producono delle stampe con elevata coprenza e resistenza alla migrazione dei coloranti presenti nelle Tinture dei tessuti.
- STRAINGHT-UP GLOSS ha una coprenza leggermente ridotta se utilizzato su tessuti scuri.

**Raccomandazioni di stampa**

<b>Tessuto del telaio:</b> Tensione 30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 24-55 fili/cm	<b>FUORI CONTATTO:</b> 1,5-3mm
<b>Spremitori:</b> 80 sh monostrato o a 3 strati 70/90/70 sh a spigolo vivo	

**Raccomandazioni speciali**

- I migliori risultati si ottengono aggiungendo gli additivi STRAINGHT-UP agli inchiostri MX, GENESIS, SSVFF e OPM.
  - Per creare un inchiostro a spessore con i riferimenti Pantone® è consigliabile utilizzare la serie MX.
  - Utilizzare un telaio che abbia un tessuto con diametro filo sottile e se possibile utilizzare tessuti colorati.
  - Tempi di esposizione troppo lunghi potrebbero provocare un'erosione dell'immagine e quindi una perdita di dettagli.
  - Quando si creano effetti definiti di elevato spessore è importante assicurarsi che il telaio si stacchi dall'immagine stampata
  - Immediatamente dopo che gli spremitori hanno effettuato il passaggio di stampa.
  - Depositi di inchiostro alti e telai con tessuto a trama larga aumenteranno il rischio di dispersione di inchiostro e di distorsione dell'immagine
- Un telaio con una matrice di 200 micron e 34 fili/cm permetterà allo stampatore un maggiore controllo e una migliore definizione riducendo Gli scarti di produzione.

**POLIMERIZZAZIONE:**

- Polimerizzazione parziale: 79°C
- Polimerizzazione completa: 160°C

**MISCELAZIONE:**

75 parti di inchiostro con 25 parti di additivo

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5

1-2% max in peso

**Conservazione :**

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.





**FASHION PEARL BASE GOLD BASE**

Fashion Pearl Base e Fashion Gold Base sono inchiostri ad effetto speciale che combinano brillantezza, luccichio e consistenza allo stesso tempo. Gli inchiostri sono stati studiati per evidenziare, esaltare e valorizzare il colore dei capi d'abbigliamento ed aggiungere effetti moda alle immagini grafiche.

Fashion Pearl Base è un inchiostro luccicante, spessorato e con una certa brillantezza.  
Fashion Gold Base è una polvere da stampa color oro morbida al tatto.

Cod.	Descr. Articolo	
FB5L10900	Fashion Pearl Base	Lt. 5
FB5L10910	Fashion Gold Base	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, lycra e denim

- Da usare in piccoli quantitativi per evidenziare i colori dei tessuti e le grafiche.
- Al Fashion Pearl Base si può aggiungere del colore per ottenere effetti moda.
- Ottimo sia su tessuti chiari che scuri.
- Dalle proprietà di stampa notevoli, molto elastico e resistente ai lavaggi domestici.
- Possono essere stampati su fondino, i migliori risultati si ottengono se la stampa è Effettuata direttamente su tessuto.

CARATTERISTICHE

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/30 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 43-110 fili/cm FUORI CONTATTO: 2mm  
Spremitori: 75 shore monostrato o a 3 strati 70/90/70 shore a spigolo vivo MATRICE: Emulsione diretta o a film capillare

RACCOMANDAZIONI SPECIALI

- Fashion Pearl Base e Fashion Gold Base possono essere stampati su fondino, i migliori risultati si ottengono se la stampa è effettuata direttamente su tessuto.
  - Testare i tessuti per accertarsi della compatibilità con le tinte.
  - Effettuare test di polimerizzazione prima di iniziare il ciclo produttivo.
  - Una polimerizzazione non adeguata può provocare un'inferiore resistenza ai lavaggi domestici, una minore adesione, una minore durata e un aumentato rischio di migrazione dei colori presenti nelle tinte dei tessuti.
- Fare riferimento al manuale d'uso Wilflex per le procedure per testare la fusione del plastisol
- Mescolare i plastisols prima di stampare.
  - Non lavare a secco e non candeggiare. Si raccomanda di stirare il capo stampato a rovescio.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
REDUCE10070	Curable Reducer	Lt. 5
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

3% max in peso

POLIMERIZZAZIONE: -Polimerizzazione parziale: 104°C  
-Polimerizzazione completa: 160-177°C

**FASHION SOFT BASE**

Fashion Soft Base è una base plastisol a bassa viscosità che simula gli inchiostri a base acqua e penetra nel tessuto può essere colorata con pigmenti concentrati PC o equalizers in modo da ottenere molteplici variazioni di colore. Questa base è stata formulata per aiutare stampatori e designers nella creazione di moderne soluzioni grafiche e finiture con mano morbida

Cod.	Descr. Articolo	
FSB5L10340	Fashion Soft Base	Lt. 5

TESSUTI RACCOMANDATI: 100% cotone, misti, e alcuni sintetici

- |                 |  |  |
|-----------------|--|--|
| CARATTERISTICHE | • Molteplici e soffici finiture moda.          | • Colori brillanti e vibranti su tessuti bianchi o pastello. |
|                 | • Simulazione di finitura a base acqua         | • Non si secca nel telaio                                    |
|                 | • Stampabile su cuciture di capi confezionati. | • Stampe di lunga durata con eccellente adesione ai tessuti  |

**Raccomandazioni di stampa**

Tessuto del telaio: Tensione 25/35 newtons, si consiglia di utilizzare un telaio con tessuto a 90-120T fili/cm FUORI CONTATTO: 1-2mm  
Spremitori: 60/70 sh o a 3 strati 60/80/60 sh a spigolo vivo MATRICE: Emulsione diretta o a film capillare

RACCOMANDAZIONI SPECIALI:

- Aggiungere pigmenti concentrati PC o Equalizers fino al 10% del peso.
- Si suggerisce di stampare ad una sola passata.
- Aggiungere formulazioni di colore coprente per aumentarne la coprenza.
- Usare una passata di stampa che permetta all'inchiostro di penetrare nel tessuto

PRECAUZIONI D'USO

- Non si dovrebbe usare come legante per glitter o base adesiva.
- Una scorretta asciugatura dell'inchiostro porterà ad una scarsa resistenza al lavaggio Nonché ad un' inadeguata adesione dello stesso
- Mescolare bene il prodotto prima di stampare
- Non lavare a secco, candeggiare o stirare le zone stampate

POLIMERIZZAZIONE:

-Polimerizzazione parziale: 104°C  
-Polimerizzazione completa: 160°C

Conservazione:

La temperatura di stoccaggio consigliata è 18-32° C. Non conservare il prodotto alla luce diretta del sole o in condizioni di temperature troppo rigide. E' consigliabile utilizzare i prodotti Wilflex entro 1 anno dal ricevimento del prodotto stesso.

ADDITIVI		
Cod.	Descr. Articolo	
VB1G10025	Viscosity Buster	Lt. 3,785

1% max in peso

## Standard Plastisol Colors



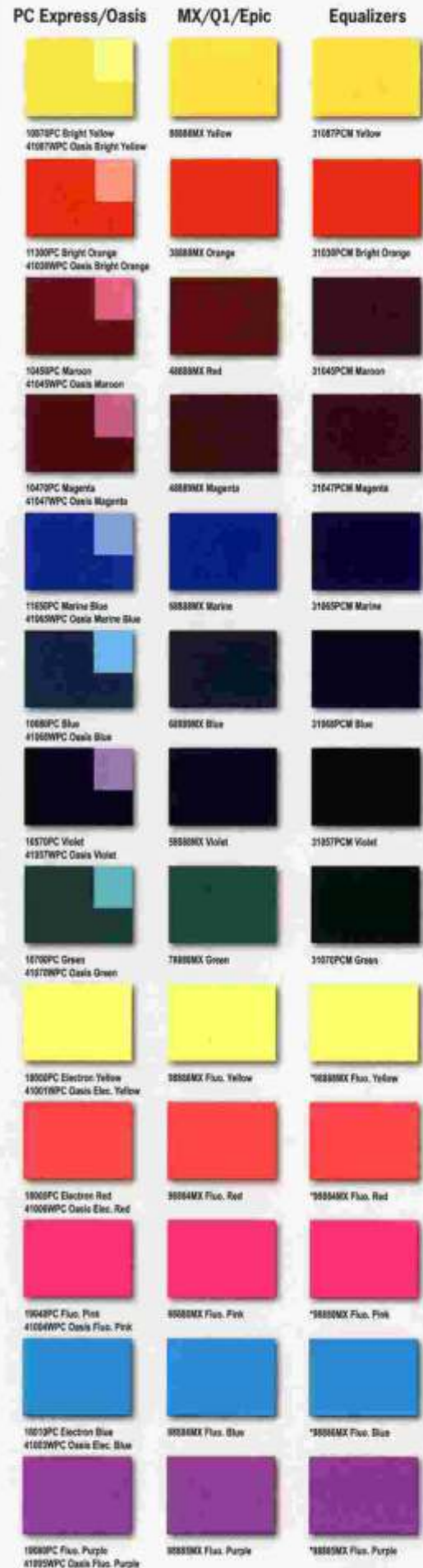
\*1 - 87028 Super Lemon Yellow GNS, M/P, TF  
\*2 - 80100 Super Light Gold M/P, TF (80101)  
\*3 - 38401 Super Dolphin Orange GNS

\*4 - 57010 Super Purple GNS, TF  
\*5 - 75301 Super Turquoise GNS, TF  
\*6 - 70501 Super Dallas Green GNS, TF, M/P

## Standard Super Opaque Colors



## Mixing Systems



Mastone Chip: 18% PC load to Soft Hand Clear (10140SHC)  
Tint (inset): 12% PC load to Soft Hand Clear (10140SHC) and  
25% 10118PC Extra White PC.

\*Use MX Fluor. pigments for  
Equalizer formulas