



**UPLC LB SPORT VICTORY  
COLORS**

Los colores UPLC LB Sport Victory tienen una temperatura de curado flexible que logra el curado de la tinta a tan solo 250°F (121°C) para imprimir sobre telas de poliéster teñidas con colorantes inestables o que tienden al encogimiento cuando son expuestas al calor. Las tintas UPLC LB Sport Victory logran un cuerpo muy cremoso y producen un acabado altamente opaco, de bajo brillo a mate, con un tacto suave y un mejor control de la fibrilación que la mayoría de las tintas de bajo curado para poliéster. Estas tintas han demostrado un control de la migración superior sin una base adicional, ofreciendo una máxima cobertura y consistencia de color.

**CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES**

- Excelente resistencia a la migración en un amplio rango de curado: 250°-300°F (121°-149°C)
- Al mezclar alcanza rápidamente un cuerpo cremoso y suave
- Suave al tacto y excelente elasticidad con una opacidad superior sobre telas oscuras.
- Produce diseños tramados de muy buenos a excelentes
- Trabaja bien en máquinas manuales o automáticas
- Colores estándar BSN Core 24

**CONSEJOS PARA LA IMPRESIÓN**

- Usar malla 86-110t/in (34-90t/cm) para un mejor desempeño y opacidad. Para obtener los mejores resultados, use la técnica de imprimir-flash-imprimir para asegurar la cantidad necesaria de depósito de tinta sobre telas oscuras. En el caso de los tejidos de poliéster difíciles use tintas UPLC1550 Low Cure Barrier Grey o UPLC8550 Barrier Black de Union Ink™ como capa base para conseguir la máxima resistencia a la migración del colorante.
- Ajuste la temperatura de curado del flash y el tiempo de permanencia para que la tinta esté seca al tacto. Evitar la temperatura excesiva de flash para proteger la tela y la migración de los colorantes. Dependiendo del equipo, se recomienda de 3 a 5 segundos de flash.
- Un comportamiento de las tintas de gran opacidad y bajo curado es el de "aumentar el cuerpo" o ganar viscosidad cuando están en reposo. Asegúrese de "Pre-mezclar" o agitar esta tinta antes de usarla para lograr un flujo óptimo antes de la impresión. Tenga cuidado de no utilizar mezcladoras automáticas o equipos similares que pudieran crear calor por fricción que puedan provocar que la tinta empiece a curar.
- Ajuste los parámetros de impresión para permitir que la tinta limpie por completo en el segundo pase usando una presión media a baja para obtener el mejor control a la migración y opacidad. A medida que se imprime se requerirá menos presión. Ajuste apropiadamente. El curado es un proceso que requiere tiempo y temperatura. El uso de una temperatura baja a una velocidad baja, proporcionará el mejor resultado sin dañar la prenda.

**CONTENIDO QUÍMICO**

**SOSTENIBILIDAD**

- Libre de ftalatos
- Conformidad internacional
- Visite <https://www.avientspecialtyinks.com/services/compliance-support>



**RECOMENDACIONES**

- La información proporcionada en este documento se basa en nuestra buena fe y no exime al usuario a realizar las pruebas a las tintas, tejidos y materiales para confirmar la idoneidad del sustrato y el proceso de aplicación a fin de cumplir con los estándares y especificaciones de su cliente.

**PARÁMETROS RECOMENDADOS**

<p><b>Tipos de Telas</b> Mezclas de algodón y poliéster, 100% poliéster</p>	<p><b>Presecado &amp; Curado</b> Flash: 150° F (66° C) Curado: 250°-300° F (121° -149° C)</p>	<p><b>Limpieza</b> Lavado a presión sin ftalatos</p>
<p><b>Mallas</b> Número: 86- 230t/in (34 -90t/cm) Tensión: 18-35n/cm3</p>	<p><b>Carga Máx. de Pigmento</b> N/A</p>	<p><b>Seguridad</b> Hoja de Seguridad: Diríjase a <a href="http://www.avient.com/resources/safety-data-sheets">www.avient.com/resources/safety-data-sheets</a> o contacte a Servicio al Cliente</p>
<p><b>Rasero</b> Dureza: 60-70, 60/90/60 Perfil: Rectangular Pase: 2 pases, velocidad media Ángulo: 10° -20°</p>	<p><b>Aditivos</b> K2912 VISCOSITY BUSTER LC K2940 HUGGER CATALYST</p>	<p>Copyright© 2023, Avient Corporation. Avient no hace garantías de ningún tipo con respecto a la información contenida en este documento sobre su exactitud e idoneidad para aplicaciones particulares o resultados obtenidos u obtenibles utilizando dicha información. Esta información proviene del trabajo de laboratorio con equipos a pequeña escala que pueden no proporcionar una guía confiable del rendimiento o propiedades obtenidas u obtenibles con equipos a gran escala. Los valores indicados como 'estándar' o declarados sin un rango, no establecen las propiedades máximas o mínimas; consulte con su representante de ventas para conocer los rangos de propiedad y las especificaciones mínimas y máximas. Las condiciones de aplicación pueden hacer que las propiedades del material cambien los valores indicados en este documento. Avient no ofrece garantías respecto a la idoneidad de sus productos o de la información para su procesamiento o aplicación de uso final. Usted tiene la responsabilidad de realizar pruebas de rendimiento del producto final a escala completa para determinar la idoneidad de su aplicación, y asume todos los riesgos y responsabilidades que surjan del uso de la información y el uso o manejo de cualquier producto. AVIENT NO OFRECE GARANTÍAS, EXPRESAS O IMPLÍCITAS DE COMERCIABILIDAD Y ADECUACIÓN PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR, ya sea con respecto a la información brindada o los productos relacionados en dicha información. Esta literatura NO debe operar como permiso o recomendación para desarrollar cualquier invención patentada sin el permiso del propietario de la patente.</p>
<p><b>Matriz</b> Emulsión Estándar Fuera de contacto: 1/16" (2mm) Emulsión sobre malla: 15-20%</p>	<p><b>Almacenamiento</b> 65°-90° F (18°-32° C) Evite la luz solar directa. Úselo en el plazo de un año a partir de su recepción. Mantenga el recipiente bien sellado.</p>	



AVIENT  
SPECIALTY  
INKS

V4.00 (Modified: 06/26/2023)