

EMULSIONES

HOLDEN'S #50

(resistente al agua y solvente)

HOLDEN'S #5 BLUE (Azul)

(para usar con plastisol)

Holden's #50 Emulsion usa un sensibilizador A B. La dosis recomendada por un sensibilizador A B con emulsión es una parte sensibilizador con cuatro partes de emulsión. Esto permite la oportunidad al impresor de la casa a medir lo que le necesita por un asunto particular. Una emulsión a cual ha añadido el sensibilizador dura por sólo seis o ocho horas. Mezcle sólo lo que necesita a usar a esa vez. Dichas emulsiones también le permitan a exponer las mallas con luces menos sensitivos, como bombillas de 200 vatios o un alumbrado fluorescente. También no les tienen que preocuparse si o no van a imprimir textiles de aqua-fase, tintas acuosas de todas superficies o tintas de base aceite. Nuestras lavaduras, sin daño al ambiente, pueden ser usadas con tintas de plastisol o con aqua para el medio acuoso.

Holden's #5 Blue (Azul) fue diseñada específicamente por el hacedor de mallas en casa que tiene el equipo a curar platisoles a 300° F (150° C). Los Platisoles no cuajan al menos de 300° F.

Por su comodidad, #50 y #5 Blue son empacados en envases de cuartos de galones y pintas, además de galones. El sensibilizador A B es empacado en envases de ocho onzas.



DATOS TÉCNICOS

Duración

Sin sensibilizado: un año

Sensibilizado: seis o ocho horas

Tela de malla

Puede ser aplicado a cualquiera malla

Pre-cubrir

Una malla cubrida con #50 o #5 Blue durarán más que un año.

Agujeros

Una aplicación uniforme hace un retoque casi innecesario.

Secar

Para secar, ponga la malla en una posición horizontal 30 hasta 40 minutos antes de exponer.

Desarrollar

Haga una prueba. Fuentes de luz como bombillas de 200 vatios o un alumbrado fluorescente pueda usar por dos o tres minutos.

Recuperación

Use HO-100 o HO-300 Screen Reclaimer.

ENVASE
cuartos de galón
galones

Stencil Builder (Constructor de Estarcidos) **una emulsión de cuajar triple**

Una emulsión de cuajar triple es una que usa un sensibilizador diazoico, además de un sistema secundario de cuajar que ya existe en la emulsión. La emulsión es fortificado más por la aplicación de un endurecedor para aumentar la resistencia a ambos agua y solvente.



Por sí mismo, Stencil Builder tiene acción de cuajamiento dual. Aunque se puede usar sin Hardener T, muchos impresores prefieren aplicar el endurecedor por aseguramiento extra.

El proceso es igual a sensibilizar emulsiones del grupo diazo regular. Al secar y retocar la emulsión, Hardener T es aplicado y la pantalla seca en más o menos una hora.

DATOS TÉCNICOS

Duración

Sin sensibilizar: un año

Sensibilizado: cuatro a seis semanas

Tela de malla

Puede ser aplicado a cualquiera malla

Pre-cubrir

Una malla cubierta con Stencil Builder durarán más que un año.

Agujeros

Una aplicación uniforme hace un retoque casi innecesario.

Secar

Para secar, ponga la malla en una posición horizontal 30 hasta 40 minutos antes de exponer.

Desarrollar

Haga una prueba. Stencil Builder desarrollará bajo un 500K lámpara después de aproximadamente seis minutos de exponer.

Recuperación

Use HO-100 o HO-300 Screen Reclaimer.



EMULSIONES

HOLDEN'S ONE WAY EMULSIONS (Sensibilizado con SBQ)

Holden's One Way Emulsions son fotopolimeras que ofrecen el más nuevo en la tecnología de emulsión fotográfica. Todas las estandartes emulsiones SB no tienen diazo y son pre-sensibilizados. Dichas emulsiones pre-sensibilizados ofrecen algunos beneficios que las estandartes emulsiones diazo no tienen

- Innecesario la mezcla de diazo y emulsión
- Emulsiones polimeras duran en envase por un año
- Tienen que exponer cinco veces más breve que diazo
- Una calidad superior de filo



Standard ha desarrollado tres emulsiones diferentes para servir los requisitos individuos suyos

T-1000 – Emulsión SBQ para textiles, resistente al agua

T-2000 – Emulsión SBQ, resistente al solvente

T-3000DC – Emulsión SBQ de dual cuajar, resistente al agua y solvente

DATOS TÉCNICOS

Duración

Pre-sensibilizado con una duración de más que un año.

Tela de malla

Puede ser aplicado a cualquiera malla

Pre-cubrir

Una malla cubrida con emulsion 'One Way' durán más que un año.

Agujeros

Holden's SBQ One Way Emulsions require muy poco retoque porque hace una capa unfirme y dura.

Secar

Permite que la pantalla seca en una posición horizontal por aproximadamente 30 a 40 minutos antes de exponer.

Desarrollar

Emulsiones 'One Way' tienen un período de exponer muy corto. Abajo se encuentra una guía de exponer. Siempre haga una prueba antes de exponer grandes números de pantallas.

T-1000 – 1 o 2 minutos

T-2000 – 1 o 2 minutos

T-3000DC – 1 minuto y 45 segundos
(Todas las pruebas se hicieron con una bombilla de 600V a 24". Corrija las exposiciones para acomodar con la fuente de luz.)

Recuperación

Use **HO-100** o **HO-300** Screen Reclaimer.



HOLDEN'S EMULSIONES FOTOGRAFICAS DIAZOICAS

Emulsiones 'Foto Directo' son mezclas especiales y propietarias que, cuando aplicadas a la malla y dejadas a secar, produce una imagen que hace un estampado de calidad.

El sensibilizador es el 'activador' que hace una emulsión 'foto directo' sensible a la luz para comunicar la imagen a la malla.

Holden's 250

Holden's Photo Emulsion 250 es diseñada primeramente por la industria textil, por quien la resistencia de agua es un factor principal. Holden's 250 tambien puede usarse con las tintas de plastisol.

Holden's 205

Photo Emulsion 205 fue diseñada por imprimir con vinilos, lacas, colores de carteles y pinturas que require el uso de solventes duros. Ya produce la imprenta de detalles y líneas finas.

Holden's 250WP

Holden's Photo Emulsion 250WP es una emulsión premia que se usa cuando el requisito primario es resistencia al agua. Tiene todas las características de Emulsion 250, también es más eficaz cuando el asunto usa sistemas 100% de agua base.



Holden's 206 Purple*

206 Purple (Púrpura) es una emulsión diazoica de tipo diazo. Resiste solventes y agua, también recupera facilmente. Proporciona detalle excepcional.

*Tambien disponible sin tinte púrpura.

Holden's 206DC

Holden's 206DC Purple también es disponible en dual cuajar. Una emulsión de dual cuajar es resistente a agua y aceite, y puede usarse por imprimir con tintas de agua fase y también con aceite fase. Instrucciones para sensibilizar y abrir son las mismas que son para otras emulsiones de tipo diazoico.

ENVASE
cuartos
de galón
galones

EMULSIONES

Datos Técnicos y Instrucciones Para Las Emulsiones 'Foto Diazo'

| | |
|-------------------------------|--|
| Duración | La emulsión fotográfica y el sensibilizador tiene que quedar en un lugar fresco y oscuro para mantener su máxima potencia. Emulsión. Sin mezcla: 12 meses. Mixto: 4 semanas. Sensibilizador. Sin mezcla: 9 meses. Mixto: 3 a 4 semanas. |
| Preparar la emulsión | Envase consta de: 1. Holden's Diazo Direct Emulsion 2. Sensibilizador (Llene agua hasta los hombros de botella) Bajo una luz mansa vierte sensibilizadora en la emulsión y remueva a fondo. La emulsión ya es lista a usar. |
| Tela de la malla | Las emulsiones de Holden puede curbirse en cualquiera tela de malla. |
| Preparar la malla | Antes de dar una capa, limpie la malla con jabón y agua o HO-400 Blue Degreaser (Desengrasante). Aclare con aque y deje a secar. Use espátulas de aluminio o plástico para difundir la emulsión uniformemente. |
| Precoating: | Screens may be precoated up to 10 days before exposure. Heat and humidity will shorten the length of time a precoated screen will remain useble. |
| Agujeros | Si son aplicadas correctamente, las emulsiones Holden van a cubrir los agujeros en cualquier malla. Con una capa completa crea la base para una imagen clara y fuerte. La aplicación propia de la emulsión también asegura el más mínimo número de agujeros. |
| Secar | La capa de emulsión sería secada por el aire: use un ventilador o aire caliente. Aunque seca al toque en 20 minutos, la malla sensibilizador tiene que colocar varticalmente por lo menos una hora antes de exponer. |
| Exponer | Las emulsiones puede ser expuesto por aproximadamente 4 o 6 minutos; depende en la luz, la fabrica y la definición de la imagen. Recomendamos un aprueba para determinar el tiempo exacto de exponer. |
| Desarrollar | Use agua frio por los resultados mejores. Use mangueras con presión moderata. |
| Recuperación de mallas | Mallas puede ser recuperadas facilmente con Holden's HO-100 liquido; HO-100 polvo, HO-200 pasta o HO-300 recuperador de mallas. |



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

1-800-221-2697 • www.standardsscreen.com

SELECCIONAR LA EMULSIÓN APROPRIADA

Holden's Photo Emulsions estaba originalmente desarrolladas por Emil Holden, fundador de Standard Screen Supply. Aunque la fórmula bicromato original es todavía fabricada y disponible, las emulsiones que se han formuladas con sensibilizador diazoico reflejan los mejoramientos en la industria. La clase de emulsiones mas favorecida al los requisitos particulares de imprimir es determinada por el sistema de tintas usado en el proceso de imprimir. La diferencia primaria es la resistencia de solvente o aqua. La mayoría de las emulsiones permitan que las mallas son recuperadas.

Como Seleccionar Las Emulsiones Holden's

| TIPO | COLOR | SENSIBILIZADOR | GÉNERO |
|------------------------|--------------|-------------------|--|
| 250 | Claro o Azul | Diazo | Resistente al aqua |
| 250WP | Claro o Azul | Diazo | Muy resistente al aqua |
| 205 | Claro o Azul | Diazo | Resistente al solvente |
| 206 | Púrpura | Diazo | Solvente/Agua resistente |
| 206DC | Púrpura | Diazo | Mejor resistencia a solvente y aqua |
| One Way | Azul | Pre-Sensibilizado | Solvente/Agua resistente (cuajar dual) |
| Stencil Builder | Claro | Diazo | Solvente/Agua resistente |
| 50 | Claro | Amonio Bicromato | Solvente/Agua resistente |
| 5 BLUE | Azul | Amonio Bicromato | Solvente resistente |

Tiempo para exponer las emulsiones

| | |
|----------------------|-------------|
| 250..... | 3 min. |
| 250WP..... | 3 min. |
| 205..... | 4 min. |
| 206 Purple..... | 1 to 2 min. |
| 206DC | 4 min. |
| One Way..... | 1 to 2 min. |
| Stencil Builder..... | 4 min. |
| 50 | 1 to 2 min |
| 5 Blue | 1 to 2 min. |

Todas las exposiciones son hechas con malla de monofilamento 100.

Quando se usa haluros metales, arcos de carbon o otras lámparas de exposición, también use una cuña de paso.

Por asistencia, llame al nuestro departamento técnica.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

DESENGRASANTES

Un desengrasante es usado para labrar toscamente la fábrica. Este proceso remueve polvo y grasa, además permite la fábrica aceptar la emulsión.

HO-400 BLUE DEGREASER

HO-400 fue desarrollada para mejorar la adherencia de emulsiones y película cortadas a las fábricas de mallas. Este proceso químico prepara la fábrica por “labrar.” Cuando se aplica, el HO-400 desarrolla una espuma en la fábrica de malla. Esta espuma remueve partículas y los restos de plástico del superficie de la fábrica.

DATOS TÉCNICOS

Tela de malla

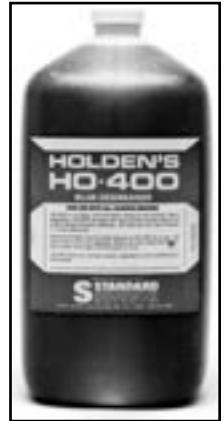
HO-400 puede usar con cualquiera tela. Mejorará adherencia a los monofilamentos poliesteros.

Aplicación

Aplice con paño o un cepillo de medio tamaño. Deje la espuma en la malla por cinco minutos. Lave la malla fuertemente con agua y deje secar. La malla es ya preparada por adherencia de película o por cubrir con emulsión..

Duración

Un año a temperaturas normales



ENVASE
cuartos de galón
galón

HOLDEN'S 20:1 DEGREASER

Holden's 20:1 Degreaser es más un agente de mojar que un desengrasante. Mantiene la malla mojada por más tiempo para que la película puede adherirse facilmente.

DATOS TÉCNICOS

Tela de malla

Holden's 20:1 Degreaser puede usar con cualquiera tela. Mejorará adherencia a los monofilamentos poliesteros

Aplicación

Aplice con paño o un cepillo de medio tamaño. Deje la espuma en la malla por cinco minutos. Lave la malla fuertemente con agua y deje secar.

Duración

Un año a temperaturas normales



ENVASE
cuartos de galón
galón

S **STANDARD**
STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

1-800-221-2697 • www.standardscreen.com

RECUPERADORES

RECUPERADORES de mallas tienen formas varias y una variedad de fuerza. Recuperadores remueve la emulsión de la malla y permite a reusarla.

ELIMINADORES de humedad residual ayuda a remover la calina o mancha que queda en la malla después de recuperar.

BOOSTER es un término usado por el ayudante en el proceso de remover la calina.

HOLDEN'S HO-100 POWDERED RECLAIMER

HO-100 polvo es muy económico por usar. El polvo disuelve facilmente en agua. Uselo en la manera siguiente: 10% solución para la fuerza máxima.

DATOS TÉCNICOS

10% Solución: Pesa una libra de H-100 Polvo y disuelve en 9 libras de agua.

Nota: Si el polvo no disuelve completamente, uselo un poco menos polvo y un poco más agua.

Tela de malla Puede ser usado con cualquiera malla.

Aplicación Después de hacer la mezcla, frote la solución en la malla. Deje por unos minutos y atonize con un fuerte rociador.

Duración El polvo dura dos años en almacenaje.



ENVASE
por libra

HOLDEN'S HO-100 LIQUID RECLAIMER

HO-100 Recuperador de malla es un líquido purpúreo aplicado en estado concentrado. Puede ser diluído con agua en ratio de 4:1 agua para concentrarla.

DATOS TÉCNICOS

Fábrica de la malla Puede ser usado con cualquiera malla.

Aplicación Aplique con un cepillo o paño a ambos lados de la malla. Dejela por unos minutos y atonize con un fuerte rociador.

Duración Dos años en almacenaje.



ENVASE
cuartos de galón
galón



RECUPERADORES



HOLDEN'S HO-200 PASTE RECLAIMER

HO-200 es un recuperador poderoso en estado de pasta. Este ayuda el proceso de recuperar porque la humedad es mas facilmente removida de la malla. La emulsión se sepera mas facilmente de la malla.

DATOS TÉCNICOS

Tela de la malla

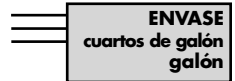
Puede ser usado con cualquiera tela.

Aplicación

Aplice con un cepillo o paño a ambos lados de la malla. Dejela por unos minutos y atonize con un fuerte rociador.

Duración

Un año



HOLDEN'S HO-300 LIQUID RECLAIMER

HO-300 recuperador líquido es muy concentrado. Tiene que diluir con agua en ratio de 20:1 agua a concentrado.

DATOS TÉCNICOS

Tela de malla

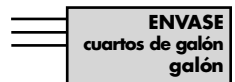
Puede ser usado con cualquiera tela menos sede. Después de algunos recuperaciones, la malla puede ser dañada. Mire por cuando la malla tiene que ser reemplazada.

Aplicación

Remueva toda la tinta de malla. Aplique con un paño y frote la malla vigorosamente. Dejela por 3 minutos. Uselo un fuerte rociador para recuperar la malla.

Duración

Un año



RECUPERADORES

HOLDEN'S HO-500 HAZE REMOVER PASTE

Holden's HO-500 pasta, un eliminador de humedad residual en una materia caustico. Cuando se cepilla en la malla remueve manchas de tinta y humedad en una aplicación. (Es aplicada a la malla después de de-cubrir la emulsión.)

DATOS TÉCNICOS

Tela de la malla Puede ser usado con cualquiera tela.

Aplicación Remueva toda la tinta y aplique con un cepillo. Deje el HO-500 en la malla por 2 minutos. Lave el HO-500 con rociador moderato para obtener una malla limpia.

Cautela No deje el HO-500 en la malla por más que 2 o 5 minutos o va a romperla..

Duración Un año

HOLDEN'S HAZE REMOVER SYRUP

El Eliminador de humedad, un jarabe, representa el último en nuestras esfuerzos a ofrecerles a los impresores de serigrafía productos más sensibles al medioambientes..

Es menos fuerte que HO-500 Holden's Haze Remover Paste y hace un remiendo excelente de sacar la humedad. Puede dejar en la malla hasta un ahora sin molestarle con romper la malla.

Lavela malla con un rociador fuerte..

HOLDEN'S BOOSTER

Holden's Booster es usado por ayudar el eliminador de humedad a completar el proceso de recuperar. Todo que necesita es lavar la malla con el booster al mismo tiempo que el eliminador esta trabajando. Ayuda a dar un lavamiento completo a la malla.



ENVASE
cuartos de galón
galón



ENVASE
cuartos de galón
galón



ENVASE
cuartos de galón
galón



BLOQUEADORES & ENDURECEDORES

BLOQUEADORES son usados a llenar las áreas que las emulsiones no se pudieron cubrir. Típicamente son soluble en agua y resistente al solvente. Son inflamable y secan en el aire.

ENDURECEDORES solidifican la emulsión principalmente para mejorar la resistencia al agua. Hacen la malla mucha más durable para las impresiones más grandes pero al mismo tiempo hacen más difícil a recuperarla.

HOLDEN'S BLUE BLOCKOUT

Un bloqueador que es lento a secar y soluble al agua, se usa cuando resistencia al solvente es requerida. Secara en el aire en 20 minutos. No es por usar con tintas de agua base. Después de usar la malla, Blue Blockout puede ser lavado con agua.



ENVASE
cuartos de galón
galón



HARDENER T

Una mezcla de materias diseñadas a mejorar resistencia de mallas al agua. A usar simplemente frote en la malla con un paño y deje a secar..

HARDENER S

Una formulaciñn único que reacciona químicamente con la emulsión en la malla para hacerla más resistente al solvente. También prolonga el tiempo de utilidad de la malla por aumentar la flexibilidad de la emulsión.

ENVASE
cuartos de galón
galón



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

1-800-221-2697 • www.standardscreen.com

SCREENSEAL 77

Screenseal 77 es un adhesivo de alta calidad especial por los bastidores..

Calidades de Screenseal 77

- Use para enlazar cualquiera fábrica a metal o madera. Con madera, sería mejor que es ya cubierta la madera.
- Tiene un resistencia superior al agua.
- Solidifica en aproximadamente 5 minutos.
- Tiene una larga duración de potencia. Dependiente en la clima, Screenseal 77 dura hasta tres meses después de abrir la lata. Si está en el refrigerador, va a durar más.
- La fábrica que es adherida al bastidor puede quitar de bastidor sin problema.



Para Aplicar

1. Estire la tela sobre la malla con la estirador . de mallas hasta la tensión deseada..
2. Cubra Screenseal 77 sobre la fábrica con un envase suave para obtener burbujas distintas.
3. Extienda uniformemente con una tarjeta.
4. Deje a secar y remueva la tensión.
5. La tela está lista ahora para una capa.



SPRAYWAY ADHESIVE ACTIVATOR

El activador refuerza el poder de enlazar de la malla y la ayuda a solidificar muy rapidamente.

ENVASE
cuartos de galón
galón

ENVASE
10 onzas
y aerosol



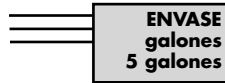
ADHESIVOS

ADHESIVOS USADOS EN LA MESA

En su estado líquido, adhesivos de la mesa son usados por adherir la materia (de cualquier tipo) temporalmente a la mesa de imprimir o a la paleta. Estos son adhesivos sensibles a presión, que no adherir a la materia en que va a imprimir. La mayoría de adhesivos de mesa trabajan por extender la materia en la mesa y dejan secar. Después la materia está colocada en la mesa y quede en su lugar durante la impresión. Después de imprimir, la materia es removida, sin huellas de adhesivos en el posterior de la materia. Standard Screen Supply Corp. fabrica algunos tipos de adhesivos de mesa.

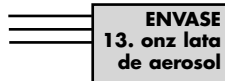
Adhesivo de la mesa LA

Es un material con base acrilico, y es nuestra vendedor más grande. Es reducido con agua hasta 30%. Simplemente desparrame en la mesa y deje a secar. Después ud. puede poner las cosas para imprimir.



Adhesivo Rociador

Standard Screen distribuye grados varios de adhesivo rociador, especialmente Sprayaway Brand.



DATOS TÉCNICOS

Limpiar

Si hay polvo sobre el adhesivo de mesa, puede removerse con un paño mojado. El adhesivo sera pegajoso en diez minutos.

Duración

El adhesivo dura de cinco dias hasta dos semanas, depende del número de cosas imprimidas.

Eliminación

El adhesivo puede ser removido por usar diluyente de laca, MEK, o una mezcla de tres partes de xylol a dos partes varsol. También puede ser removido el adhesivo por usar nuestro sensible-al-medioambiente desengrasante soy base.

TELAS DE LA MALLA

MONOFILAMENTOS CONTRA MULTIFILAMENTOS

Poliéster Monofilamento

Las telas son hechas de monofilamentos individuos formados con densidad suficiente para su tejidos directamente en fábricas lisas y normales.

Poliéster Multifilamento

Las telas son hechas de filamentos finos de poliéster, torcidos en junto en hilos y tejidos en fábricas.

Monofilamentos son las telas mas concisas y típicas. Los hilos de filamentos singulares son capaces de detalle y registro exactos. También duran bien en impresiones de gran número. Es menos facil a adherir las películas y emulsiones con monofilamentos que con multifilamentos pero es más facil a limpiar y recuperar, además tienen menos probabilidad de estorbar durante impresiones. El superficie de los hilos es menos burdo, pero más liso y pulido.

Multifilamentos son populares en la industria textil. Los hilos son gruesos y dan sutilmente esa calidad a las imagenes imprimidas. Asemejanse las sedes multifilamentadas usadas originalmente en serigrafía. Duran menos bien en impresiones de gran número que los monofilamentos, pero pueden ser usados por superficies con textura o contorno. Es un poco más difícil a llevar a cabo el registro al empiece, por causa de su elasticidad. Multifilamentos también son preferidos por el adherencia fácil de estarcidos de corto indirecto y fotográficos.

Tela serigráfica es tejida en una malla-rejilla. El carácter de una tela particular es determinada por los variables que este tejido permite. Los variables incluyen el tamaño de hilo o su espesura, la abertura de la malla, o las dimensiones de la aberturas individuales adentro de la malla-rejilla.

Hay porcentajes que indican la relación entre el total de la área abierta de la malla y la área cubierta por los hilos mismos. Un porcentaje más grande permite más detalle exacto. Los hilos más grandes tienen más esfuerzo pero disminuye el porcentaje de la área abierta en la malla plena. El número de los hilos por cada pulgada cuadrada de tela es siempre el mismo.

El tamaño de los hilos: Esto es el variable cambiante en las varias cuentas de mallas.

Área Abierta: La porción de la malla o superficie de tela en que pasa la tinta, se llama por un porcentaje. La área abierta determina la cantidad de la tinta que puede pasar a través de la malla entre los hilos o filamentos.

La anchura de abertura en la malla: Este tiene que tomar en cuenta antes de decidir cual tinta a usar. Las partículas de la tinta tienen que ser más pequeñas de la malla en que van a pasar o estorban. Si es usada una malla muy fina (por claridad de detalle) las partículas de tinta posiblemente no van a fluir.

TELAS DE LA MALLA

CUENTA DE LA MALLA CONVERSIÓN

Esta tabla compara los números que indentifican las mallas de los monfilamentos con los de los multifilamentos.

| Monofilamento Poliester* | Multifilamentos Poliester |
|---------------------------------|----------------------------------|
| 60 | 4xx |
| 70 | 6xx |
| 80-90 | 8xx |
| 110-120 | 10xx |
| 120 | 12xx |
| 135 | 14xx |
| 150 | 16xx |
| 180 | 18xx |
| 200 | 20xx |
| 230 | 30xx mas |
| 250-420 | 30xx mas |

*Todas las mallas más que 86 son de alargamiento bajo.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

1-800-221-2697 • www.standardscreen.com

TELAS POR LA MALLA

POLIESTER MONOFILAMENTO

Poliéster Monofilamento tiene una estabilidad alta y es capaz de un registro perfecto. Es particularmente manuable cuando es importante el detalle fino.

- El más estable de todas las fábricas
- Proporciona estabilidad dimensional, permite duplicación de detalle minucioso y resiste los efectos empeoramientos de solventes y químicos
- Solo afectado un poco por la temperatura
- El superficie tiene una capa de químicos que permite una adherencia rápida de todas las películas cortadas-por-mano y fotográficas.

ENVASE
 rollos de 60 yardas
 40" ancho
 60" ancho
 80" ancho
 rollos de 55
 (70-180 cuenta de malla
 rollos de 33
 (200-400 cuenta de malla)

Nota: **HO-400** "labra" los monofilamentos y prepara los hilos a aceptar más fácilmente la adherencia de película.

| CUENTA DE MALLA | NÚMERO DE ORDEN | ABERTURA DE MALLA | DIÁMETRO DE HILO | | ÁREA ABIERTA | ESPELURA DE TELA | | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-----------------|-------------------|------------------|---------|--------------|-----------------------|---------|----------------------------------|-------------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|--------------|---|
| | | | | | | VOLUMEN COLOR TEORICO | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | PESO | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | ANCHOS DISPONIBLES | | | | | | | | | | | | | | |
| per cm | por pulg | microns | inches | microns | pulgadas | % | microns | cm ³ /cm ² | gr/m ² | 41" 104cm | 43" 110cm | 50" 127cm | 61" 154cm | 62" 157cm | 80" 204cm | 83" 212cm | 87" 220cm | 90" 230cm | 99" 250cm | |
| 21T | 53T | 316 | .0124 | 160 | .0063 | 44 | 290 | 128 | 140 | | | | | ● | | | | | | |
| 28T | 69T | 237 | .0093 | 120 | .0047 | 44 | 216 | 95 | 106 | ● | | | | ● | | | | | | |
| 34T | 86T | 204 | .0080 | 90 | .0035 | 48 | 162 | 78 | 75 | ● | | | | ● | | | | | | |
| 43T | 109T | 152 | .0060 | 80 | .0032 | 43 | 140 | 60 | 72 | | | | | ● | | | | | | |
| 43HD | 109HD | 143 | .0056 | 90 | .0035 | 38 | 162 | 61 | 91 | ● | | ● | | ● | | | ● | | | |
| 51T | 125T | 116 | .0046 | 80 | .0031 | 35 | 140 | 49 | 76 | ● | | | | ● | | | | | | ● |
| 57T | 145T | 95 | .0038 | 80 | .0031 | 29 | 140 | 41 | 92 | ● | | | | ● | | | | | | |
| 62T | 157T | 31 | .0035 | 70 | .0028 | 32 | 130 | 42 | 83 | | ● | ● | ● | | ● | | | ● | | ● |
| 69T | 175T | 81 | .0031 | 64 | .0026 | 31 | 117 | 36 | 72 | ● | | | | ● | | | | | | ● |
| 77T | 195T | 78 | .0031 | 55 | .0022 | 35 | 99 | 36 | 59 | | ● | ● | ● | ● | ● | | | ● | | ● |
| 90T | 230T | 63 | .0025 | 48 | .0019 | 32 | 86 | 28 | 55 | ● | | | | ● | | | | | | ● |
| 100T | 254T | 60 | .0024 | 40 | .0016 | 38 | 72 | 26 | 39 | | ● | ● | ● | | ● | | | | | ● |
| 100HD | 254HD | 52 | .0020 | 49 | .0019 | 27 | 86 | 23 | 60 | | | | | ● | | | | | | |
| 110HD | 280HD | 51 | .0020 | 40 | .0016 | 32 | 72 | 23 | 43 | ● | | | | ● | | | | ● | | |
| 120T | 305T | 49 | .0019 | 34 | .0013 | 35 | 61 | 21 | 36 | | ● | | | ● | | | | ● | | ● |
| 120HD | 305HD | 43 | .0017 | 40 | .0016 | 27 | 72 | 19 | 46 | ● | | | ● | | ● | | | | ● | |
| 140T | 356T | 37 | .0015 | 34 | .0013 | 27 | 61 | 14 | 42 | | | ● | | ●○ | | ● | | | | |
| 150S | 381S | 35.5 | .0014 | 31 | .0012 | 29 | 56 | 16 | 36 | | ● | | | ●○ | | ● | | | | |
| 150T | 381T | 32.5 | .0013 | 34 | .0013 | 24 | 68 | 16 | 45 | | | | | ●○ | | ● | | | | |
| 165T | 420T | 26.5 | .0011 | 34 | .0013 | 19 | 71 | 14 | 49 | | | | | ●○ | | ● | | | | |
| 180T | 457 | 24.5 | .0009 | 31 | .0012 | 19.4 | 56 | 11 | 41 | | | ●○ | | ●○ | | ● | | | | |

TELAS POR LA MALLA

POLIESTER MULTIFILAMENTO TETERON

Poliester Mutlifilamento Teteron es hecha a nuestras especificaciones en una fábrica Japonesa. Teteron es una tela extrafuerte, más que las otras telas multifilamentas en el mercado. Teteron es completamente reclamable.

- Una estabilidad dimensional y fina
- Facil a almacenar, no absorba humedad
- Excelente por el imprimir de textiles
- Bajo coste y un depósito espeso de tinta dan alcance excelente por textiles

PACKAGING

60 yard rolls
40" width
52" width
66" width
80" width

ESPECIFICACIONES POR POLIESTER MULTIFILAMENTO

| Malla núm | Mallas por pulgada (2.54 cm) | Diámetro de los hilos (microns) | Espesura (microns) | Abertura (microns) | Área Abierta (%) | Volumen teorico de tinta (cm3/m2) |
|-----------|------------------------------|---------------------------------|--------------------|--------------------|------------------|-----------------------------------|
| 25TXX | 196x196 | 67 | 82 | 63 | 23 | 19 |
| 20" | 175x175 | 67 | 91 | 78 | 29 | 24 |
| 18" | 162x165 | 83 | 113 | 72 | 22 | 25 |
| 16" | 148x150 | 83 | 111 | 87 | 26 | 29 |
| 14" | 140x138 | 83 | 110 | 100 | 30 | 33 |
| 12" | 128x124 | 95 | 117 | 107 | 28 | 33 |
| 10" | 110x106 | 95 | 117 | 140 | 36 | 42 |
| 8" | 78x83 | 131 | 151 | 185 | 34 | 52 |
| 6" | 70x70 | 131 | 151 | 232 | 41 | 62 |

MALLAS ESPECIALES POR DEPÓSITOS ESPESOS

16T 33T 53T
24T 40T 69T

Nota: Estas mallas depositan cantidades grandes de tinta o adhesivo.

Llame a nuestro departamento por consejo sobre cual malla le favorece mejor.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.
ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

1-800-221-2697 • www.standardscreen.com