



STANDARD

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

121 Varick Street, New York, NY 10013

Teléfono 212-627-2727

800-221-2697

Fax: 212-627-2770

www.standardscreen.com

**diseño: d.p. productions
New York City**

Introducción	5
Hacer la malla	8
Bastidores	13
Servicios de fabricar las mallas	14
Emulsiones	16
Desengrasantes	22
Recuperación	23
Eliminadores	25
Bloqueadores y Endurecedores	26
Adhesivos	27
Telas por la malla	29
Tintas	33
Raseros	41
Solventes y Disolventes	44
Sensible al medioambiente	45
Metálicos	46
Película de recorte: Mylar, Acetate	47
Película directamente de arregladora	49
Abrazaderas	50
Envases	52
Productos Especiales	53
Maquinaria	56
Transferibles Térmicos	62



REGLAS

Los pedidos y el envío de mercancía

Para procesar los pedidos sin tardar innecesario, por favor lease el siguiente..

1. Siempre ha sido la práctica de Standard Screen Supply a enviar el pedido el día que recibimos, si es mercancía que tenemos en almacén. Para ayudarnos a mantener este servicio de mismo día, le surtimos que usted llama al número de teléfono gratis (800-221-2697) para poner el pedido suyo directamente al departamento de encargos.
2. **El comprador acepta el riesgo del encargo del pedido.** El mismo tiempo que hemos entregado el pedido a una empresa de transportes y recibimos un recibo firmado, nuestra responsabilidad finaliza. Todas los demandas de daños de cualquier tipo tienen que hacer al agente de la empresa de transportes cuando usted recibe el pedido. Podemos ayudar a encontrar cualquier mercancía desaparecida. Antes de firmar el recibo, asegure que el envío está en buena condición.
3. Le damos crédito completo por cualquier error en envío o por mercancía defectiva. Sin embargo, para cualquier vuelta de mercancía que le enviamos exactamente como usted ordenó hay un coste de reaprovisionar o de manejo. **No podemos aceptar mercancía de vuelta sin nuestra autorización anterior.**
4. Para su comodidad, pueda hacer los pedidos on-line con una tarjeta de crédito al sitio **www.standardscreen.com**

Condiciones de crédito

1. Surgimos la comodidad de una cuenta corriente con Standard Screen Supply. Por favor, pídale la *solicitud de crédito* si usted quiere tomar ventaja de compras por cuenta corriente.
2. Cuando no ha sido establecido una cuenta corriente, nuestras condiciones son: pago con pedido, más carga, los impuestos estatales y locales, donde aplican. Si prefiere, los envíos harán pago con entrega (C.O.D.).
3. Las tasas del crédito por provisiones de serigrafía y listo-a-imprimir mallas: 2% por diez (10) días, lo demás en 30. Las tasas de crédito por maquinaria de imprimir, todos en diez (10) días.
4. Aceptamos la mayoría de los tarjetas de crédito

Aceptación de pedidos

Todos los pedidos tienen que ser aprobados por **Standard Screen Supply Corp.**

No hay garantía, declarada o implícita, por la aptitud de estas materias por cualquier efecto. El vendedor no es responsable por cualquier pérdida o daño, directamente o indirectamente, que proceden del uso de mercancía o del daños consiguientes.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

INTRODUCCIÓN

Serigrafía es uno de los métodos de imprimir más viejos y sencillos que es todavía disponible. También requiere la más mínima maquinaria técnica de cualquier proceso. Aunque se necesita esta mínima, es posible a hacer el proceso más eficiente y preciso con las innovaciones de la industria serigrafía que se han efectuado en los últimos cincuenta años.

Serigrafía es esencialmente imprimir por estarcido. El proceso es uno en que la tinta es forzada a través de una malla que ha sido bloqueado o enmascarada para que la tinta puede pasar en áreas escogidas. Cuando pone el estarcido en una malla, las áreas abiertas y cerradas pueden contener más detalles que sería posible con un estarcido sencillo. También, un estarcido sencillo deteriora más fácilmente que una malla serigráfica que potencialmente se puede usar por unos cientos de imprimir.

Tradicionalmente, las mallas se hacían de seda, y el diseño en el superficie fue cortada de una hoyo de laca. Después la tinta fue forzada a través de las áreas todavía abiertas por el uso de una rasqueta. Por lo tanto, la imagen fue transferida a papel, tela o objeto. Una rasqueta es esencialmente una regla de borde recto, hecho de caucho, que permite una aplicación limpia y pereja de tinto.

Durante las últimas cincuenta años muchas renovaciones han sido introducido por el artesano de serigrafía. Ahora se usa materias diferentes por una malla: telas poliesteres, tejidos de filamentos, reemplazaron las sedas menos confiables y más caras. Imágenes son transferidas a la malla por procesos fotográficos. Las rasquetas han sido desarrolladas con filos de caucho que se pueden seleccionar de durezas diferentes por intensidades diferentes. Las tintas ha sido desarrolladas que secan más rápido, aplican más fácilmente, se limpian con agua y mezclan para hacer colores más exactos. Las máquinas han sido desarrolladas que hacen tiradas de muchos colores posibles en una medida.

La base de la industria serigráfica todavía es, como siempre, una industria radicada en casa. Cualquier espacio puede ser convertido temporalmente en un taller de serigrafía. Son pocos los requisitos. Las camisetas impresas y las gorras de beisbol han vueltas en un industria propia y la habilidad de avisar un evento o tema inmediata en las playeras ha desarrollada más el uso de serigrafía. Una impresión serigráfica en camisetas puede ser una respuesta rápida a una situación o causa.

Los requisitos primarios de un taller de serigrafía son una mesa para imprimir, espacio para secar las cosas impresas y un fregadero en que las personas pueden limpiar después de imprimir. Todas las renovaciones que han sido desarrollados dependen de estos requisitos básicos.

Hoy en día son raramente fabricadas de seda las mallas. Seda es tan cara y se usan



STANDARD

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

INTRODUCCIÓN

comúnmente los equivalentes de poliéster. Los filamentos poliesteros que juntan en el tejido de imprimir son hilos sencillos o unas multitudes de filamentos torcidos como hilos y tejidos en una tela. La tela es tejida con especificaciones diferentes. Los huecos entre una malla varían en tamaño, y el peso de los filamentos usados varían. Por lo tanto, las telas pueden ser elegidas por una gran variedad de aplicaciones. Mallas diferentes trabajan en junto mejor con tintas ciertas, o con ciertos tipos de materia imprimida, o con detalles particulares en las imagenes imprimidas. Algunos filamentos poliesteros son más facil a limpiar; otros son diseñados a durar por tiradas largas.

Los bastidores que se estiran a través de las mallas son mas confiables. Los bastidores de madura tratada y dura, no más alabean y encorvan tan facilmente como hacían. Las mallas disponibles en tiendas pueden ser preparadas de las películas foto-positivo y suministrar al impresor de serigrafía listas a usar.

Aunque muchos impresores prefieren a tener sus mallas estiradas profesionalmente por maquinas estrictamente calibradas, todavía hay muchos impresores quienes prefieren a estirar sus mallas propias y aplicar la imagen a la malla por ellos mismos.

Depende de la materia en que impresan y de las tinta, se escoge una malla de poliéster. Con las mallas, una suma inferior se usa por imprentar en fabricas. Una suma superior permite menos tinta a pasar, mas crea una imagen mas exigente. *(Hay una lista que da las características de las fabricas diferentes en página 31.)* La materia usada en la malla se puede comprar en rollo. Bastidores pre-cortadas de madura dura también son disponibles de venta.

Después de estirar la materia a través del bastidor, se tiran uniformemente la malla y se sujetan firmamente con grapas, cada uno una pulgada aparte.

Hay varias maneras a crear un imagen. Película de laca se puede cortar para crear la imagen y después se aplica a la malla con una aplicación cuidadosa y suave. La imagen de laca es adherida al exterior de la imagen. *(Si las películas estuviera adherida al interior de la malla, destruiría rapidamente la imagen el tirón de la rasqueta.)* La imagen imprenta al revers. Hay bloqueadores disponibles que puede usar para crear una imagen con una aplicación directa. Cepillan-se en el exterior de la malla. Es dificil a crear una imagen específica con bloqueadores. Los bloqueadores son un líquido espeso que es dificil a usar con precisión. Es mejor que ellos se usan a crear áreas específicas donde los colores hacen variaciones en el fondo o para imprimir áreas sencillas y coloridas. Donde se aplica el bloqueador, las tintas no van pasar la malla.

La manera más comun de crear una malla es con foto-emulsión. Este proceso usa película fotográfica positiva. A veces, una fotocopia doble en película puede ser usada,



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

INTRODUCCIÓN

en lugar de una película fotografica positiva de una imprenta o empresa gráfica. La emulsión foto-sensible se aplica a través del exterior de la malla con un superficie delgada y lisa. Es sensible a la luz la emulsión y cuando seca una película fotográfica positiva, al revés y pleno tamaño, se coloca en contra de la malla expuesto a un fuente de luz. Porque es foto-sensible, la emulsión debe quedar en el oscuro hasta que se expone. La toma puede ser realizada con una grande bombilla. Después de unos minutos de exposición, la malla es lavada cuidadosamente en agua, y las áreas cubiertas – las áreas atrás de la imagen - lavarán de la malla. Será una envoltura delgada adheriendo a la malla, en donde la tinta pasará. Una caja de luz, el mismo tamaño como la malla, es la manera más eficaz de exponer la emulsión foto-sensible. Después de esto, la malla está lista a imprimir.

La cantidad de presión que se aplica mientras la rasqueta pasa sobre la superficie de la malla influirá la cantidad de tinta forzada a través de la malla. Una rasqueta mas rígida ayuda a crear una imagen más precisa y definida. Las rasquetas mas suaves hacen aplicaciones más espesas de tinta y un color más intenso, cuando las detalles precisas y exactas son menos importantes.

Aunque la basis de imprimir todavía es el movimiento de la rasqueta, ya hay maquinas que simplificar el registro del color y repeticiones exactas. Maquinas de tamaño pequeno para la impresión de camisetas son disponibles. Retienen las mallas diferentes usadas en la imprenta cuatro-color, que aseguran que cada camiseta imprimida tiene la imagen exacta. Imprimir áreas de color exactamente registrada entre si es la cosa más difícil de serigrafía. Impresiones de multi-color se hace un color a la vez y cada malla tiene que ser colocada para imprimir precisamente respecto de otros colores.

Todas las mallas son colocadas en la maquina para que el tiempo de preparar es reducido hasta una sola acción. En este prueban su valor las maquinas que imprimen las camisetas. Las maquinas por camisetas son orientadas a las empresas radicadas en casa más bien que los impresores que imprimen un proyecto sin futuro como un negocio. Por el impresor de “una vez,” la mesa de la cocina y el cordel de ropas son las cosas esenciales.

Las materias necesarias y la maquinaria por cualquier proyecto de serigrafía comprometido como industria de casa; o materias para desorrolar y rellenar los requisitos industriales, todos son disponibles en este catálogo.

Si usted tiene preguntas o problemas, hay personal en los varios departamentos de Standard Screen Supply que pueden ayudar. Llamenos o envia un email **info@standardscreen.com** a para precios o información.

HACER LA MALLA

Serigrafía es bien conveniente por imprimir a casa, si es una serie en papel, unas camisetas, chaquetas del equipo o vinilo imprimido en plástico. Es posible hacer una imprenta temporánea a casa por un solo proyecto.

No necesita más espacio que la mesa de cocina para hacer, estirar y dar una capa a una malla con bastidores. El fregadero o el baño puede ser el baño de aclarar por la emulsión. La cordel de ropas estirada de un pared a otro puede ser el estante de secar los objetos imprimidos. Una bombilla de 150 vatios puede ser la fuente de luz que activa la emulsión.

PUNTOS ESENCIALES PARA HACER UNA MALLA A CASA

Serigrafía empieza con una foto positiva de la imagen en sus dimensiones real, en una hoja transparente. Hojas transparentes son disponibles por inkjet, impresores laser y fotocopiadoras. Cuando usted imprime en una transparencia de la arregladora, imprima en color de “registro”, no en negro. Registro da más tinta a la hoja. Cuando se usa una copiadora, haga por lo menos dos copias que puede ser grabadas en cinta por opacidad. Si tiene una imagen positiva, transparente y preparado profesionalmente, la imagen imprimida muchas veces no es suficiente fuerte a transferir claramente a la malla. Siempre incluye puntos de registro en el arte para asegurar alineación exacta en mallas diversas.

Hay unos herramientas básicos y necesarios. Se puede usar objetos de la casa por los otros.

1. Foto emulsión

La emulsión que se usa depende en que materia se imprime. Consulte nuestro departamento técnico.

2. Tornillos

Para registrar de mallas multiples

3. Guantes de caucho

4. Engrapador extra fuerte

Para juntar la fábrica

5. Bastidores

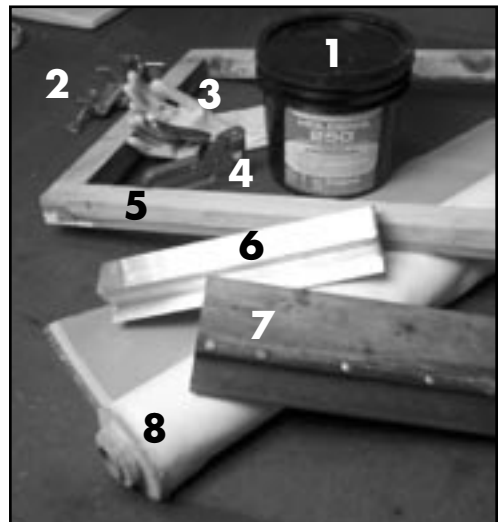
6. Pala de tinta

Pone una capa llana en la malla

7. Rasqueta – Para imprimir

8. Tela de malla

La tela que se usa depende en que cosa se imprime. Consulte nuestro departamento técnico. Detalle de imagen, tinta y superficie determina la densidad de la tela.



STANDARD

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

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

HACER LA MALLA

ESTIRAR LA MALLA

La primera medida es preparar la malla.

Las dimensiones **adentro** de los bastidores tienen que ser 3" (pulgadas) más grande en todos los lados que el arte para dejar espacio por un golpe que cubre todo.

La tela de la malla es tirada a través de los bastidores y sujetado con grapas al bastidor. Sujete a un angulo pequeño para que los huecos no están alineados con la fábrica. Use grapas suficientes, una cada media pulgada para hacer una tensión uniforme.



Este método tradicional se usa a casa o a impresores pequeños. Standard Screen proporciona mallas que son estirados pneumáticamente con especificaciones y tiesura para el impresor profesional.

Después de estirar la malla, corte la tela sobrante por el filo del bastidor con una hoja o cuchillo de mata.

Después de exponer la malla, pongase cinta sobre las grapas para hacer una suave finura de ejecución. La cinta tiene que poner adentro para que la tinta no puede componer entre la malla y el bastidor.



HACER LA MALLA

DAR UNA CAPA CON EMULSIÓN

La espátula es diseñada para ayudar en este proceso. Vierte un poco de la emulsión en la pala, no más que una pulgada; el monto depende en las dimensiones de la malla. Pone sólo una capa fina, sin exponer el envase de la emulsión a la luz. La espátula sirve de agarrador de la emulsión y después una rasqueta para aplicarla.



Tenga la espátula en ángulo para aplicar una capa fina al exterior de la malla. Solape los golpes del fonda a ápice.

Permita que la emulsión seca a la toque. El tiempo que necesita, con ventilador, es más o menos 20 o 30 minutos.

Repita el proceso de dar una capa una vez más. Soló dar una capa al exterior de la malla.



EXPONER LA EMULSIÓN

Cuando ha secada la emulsión, use cinta a poner la película positiva a la malla. Si se van a usar mallas diversas, centre los marcos del registro para tener armonia exacta entre mallas.

No se olvide que se hace la imagen del interior de la malla; entonces, la imagen aquí es al revés.

Exponer a la luz.

Una bombilla de 150 vatios puede usarse por diez o quince minutos. Los tiempos de exponer varian. Pruebela.



HACER LA MALLA

LAVAR LA MALLA

Puede lavarse la malla en un baño o fregadero. Las áreas que fueron expuestas a la luz quitarán en lavar, dejando malla abierta donde pasa la tinta.



FIJAR LOS AGUJEROS

Los agujeros son aberturas que no son parte de la imagen. Suceden frecuentemente y son fijados fácilmente por cepillar un poco de emulsión luz sensitiva. Tenga la malla a la luz para ver en donde están. Use una capa fina y tenga cuidado que no derrame la emulsión en las áreas abiertas.

GRABAR LA MALLA CON CINTA

Cuando se graba la malla con cinta antes de imprimir, es más fácil a limpiar después y la malla dura más tiempo.

Es importante a aplicar la Cinta SRT al interior y exterior de la malla.



STANDARD

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

HACER LA MALLA



IMPRIMIR

En imprimir, la manera más directa es tirar la rasqueta a través de la imagen, empujando la tinta adelante hacia el fondo en un golpe con una presión igual. Los tobillos permitan que la malla se levanta sin moverse para mantener su registro. Después la tinta es tirada a la ápice por el próximo golpe.

La rasqueta es tenida a un ángulo de 45° a la malla en el proceso de imprimir.

Son disponibles tintas
con características diferentes: véase las páginas de tintas.
Consulte con el departamento técnico
para averiguar la dureza correcta
por una rasqueta en una aplicación específica.



STANDARD

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

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

BASTIDORES

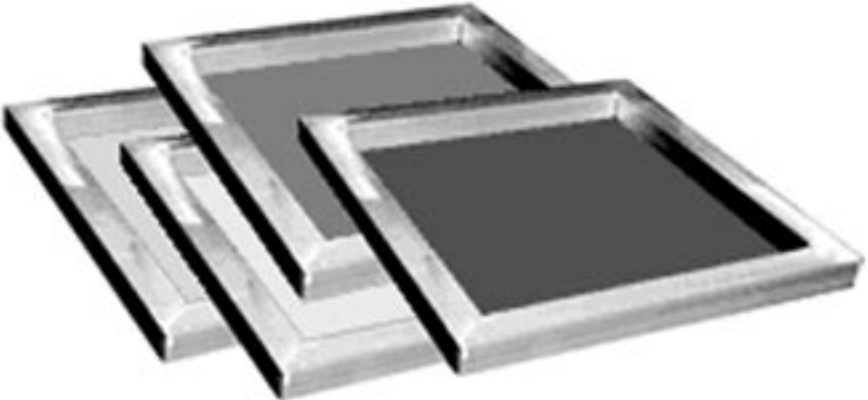
Standard Screen Supply también suministra bastidores de aluminio a profesionales. Tenemos los tamaños siguientes disponibles y hacemos adiciones a nuestra línea con regularidad.

LOS BASTIDORES ALUMINIOS DE STANDARD TIENEN MUCHAS VENTAJAS SALIENTES:

- Pre-estirado y listo a usar
- Evitar los problemas de humedad y urdimbre
- Los bastidores de aluminio son muy ligeros
- Estirados pneumáticamente con nuestra tela precisión-tejida
- Mucho menos caro que retensionable; los bastidores de aluminio son fácilmente re-estirados

Dimensiones disponibles ahora
estirados con selección de tela
acomodado a los requisitos específicos
(Dimensiones son del filo exterior del bastidor en pulgadas)

18" X 20"
21" X 21"
20" X 24"
21" X 27"
23" X 31"
25" X 36"



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

SERVICIO DE FABRICAR LAS MALLAS

SERVICIO DE ESTIRAR LAS MALLAS

En años recientes las mallas de serigrafía han sido desorrollados para resistir tensiones cada vez más altas. Las mallas de alargamiento bajo nos permiten estirar cualquier bastidor para mantener exactitud completa.

Standard Screen Supply Corporation ahora fabrica bastidores 'hi-tech' hechos de aluminio y maderas secadas en horno. La fábrica de estos bastidores con asistencia de arregladora nos permite mantener tensiones de alta calidad con exactitud completa.

SERVICIO DE HACER MALLAS

Standard Screen Supply ofrece una capacidad de hacer mallas. Por más de cincuenta años hemos suministrado mallas de alta calidad a industrias varias. Nuestra servicio completo de hacer mallas incluye:

- Estirar y contruir de mallas rapido y atento
- Los bastidores estirados pneumaticamente
- Mallas pre-revestidas
- Selección grande de tela de malla
- Composición y arte por arregladora
- Colores separados
- Proceso cuatro-color
- Sumisión del arte por correo electrónico



MALLAS DE ALUMINIO

Standard Screen Supply también proporciona las mallas de aluminio a la industria. Junto con el servicio de estirar las mallas, las mallas de aluminio ofrece una alternativa barata a las mallas retensionables (también disponibles). Los bastidores de aluminio son perdurable, reuseable, resistente a humedad y urdimbre.

(Vease Bastidores por mas detalles.)



STANDARD

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

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

SERVICIO DE FABRICAR LAS MALLAS

ESTARCIDOS Y BASTIDORES PARA EL IMPRIMIR DE MALLAS

SERIGRAFÍA HECHA AL ORDEN

Active Process Supply, Inc., un afiliado de Standard Screen Supply, ha sido suministrado mallas de alta calidad a la industria por más que cincuenta años.

Con el equipo más moderno, personal experto y un amplio departamento del arte, Active Process es la fuente total por mallas de alta calidad con precios razonables.

Las industrias que servimos extienden del comercio de textiles y camisetas hasta las electrónicas y los publicitarios. También servimos a impresores individuales que hacen tiradas pequeñas.

Para servirle con exactitud, por favor haga las respuestas a los siguientes antes de hacer una malla::

1. ¿Con que tintas va a imprimir? (base agua, aceite, fábrica, plastisol)
2. ¿En que material va a imprimir? (fábrica, papel, plástico, madera, metal, etc.)
3. ¿Cuántas impresiones van a hacer?
4. ¿Hay película positiva o arte blanco y negro listo para cámara? Si hay, envíenos. Con la imprenta de variacolors, tenemos personal del arte que le pueden hacer cada estrato del color. Cada área del color necesita una malla diferente.
5. ¿Cual información hay sobre circunstancias extraordinarias que pueden afectar el uso de la malla?

Ud. puede darnos el arte, película positiva, zip o CD en persona o puede enviarnos un correo electrónico.

TENEMOS TODOS FORMATOS DE PC Y MAC

Por más información

teléfono: **1-800-221-2697**

email: **screens@standardscreen.com**



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 unfirmo 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



STANDARD

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

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.standardscreen.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



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



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

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

ENVASE
cuartos de galón
galón



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

ENVASE
cuartos de galón
galón

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



STANDARD

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

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 cubrida 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.

ENVASE
cuartos de galón
galón



SPRAYWAY ADHESIVE ACTIVATOR

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

ENVASE
10 onzas
y aerosol



STANDARD

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

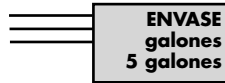
ADHESIVOS

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.

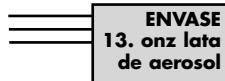
Adhesivo de la mesa LA

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 fuerza 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			●○		●○	●					



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

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

AQUABRITE TEXTILE COLORS (Sistema de agua fase)

AQUABRITE es usado en la mayoría de los colores ligeros. Flexible cuando secado. Aquabrite Textile Colors son también disponible en listos-a-usar.



A. Mixtura de pigmento

Aquabrite Textile Colors son emulsiones aceite-en-agua. Todos los colores son disponibles como sustancia concentradas de color y tiene que ser usados en combinación con un extensor. Los colores no son suficientemente oscuros para usar en telas de colores oscuros. El razón de extensor a pigmento determina la sombra y profundidad del color.

B. Modificadores

Concentrate 2124: Usado para hacer Extender 2119 (Si ud. quiere hacer un extensor, llámenos por la fórmula.)

Extender 2119: Debe ser mixto con todas las mixturas.

Low Crock 2120: Puede ser agregado a un razón de 5 a 8 onzas por galón de mezcla para mejorar el agarradero del color (crocking reducido). Crocking es el fenómeno en que color borra de una tela después de imprimir.

Propylene Glycol: Usa para retardar el tiempo de secar en al malla.

C. Limpiar: con agua

DATA TÉCNICOS

Envergadura: 100 a 150 pies cuadrados por galón. Cada tela es diferente.

Tiempo para secar: Secado al toque en 20 minutos (lave rapido cuando fijado a 300F)

Tela de malla: 6xx a 10xx multifilamento, 180 a 130 poliester monofilamento

Cubrir de malla: Emulsión medio, Holden's 250 emulsión

Rasero: Duometro medio, plástico o caucho

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

Escala de Colores:

- White 2117
- Golden Yellow 2112A
- Yellow 2G 2112
- Orange 2327
- Scarlet 2122
- Violet R
- Dark Red 2111
- Green 2114
- Blue 3G 2113
- Navy Blue 2130
- Royal Blue 2121
- Rubine 2111A
- Fuchsia 2126
- Turquoise 2114T
- Brown 2118
- Black 2116
- FL Green 2403
- FL Yellow 2404
- FL Orange 2405

Modificadores:

- Concentrate 2124
- Extender 2119
- Low Crock 2120
- Propylene Glycol

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones
55 galones

TINTAS AQUABRITE POR TEXTILES EL AGARRADERO DEL COLOR

COLOR	LUZ (horas de fadometro)	LAVADO (AATCC #4 Prueba)
Blanco	Excelente 300 horas	Bueno
Negro	Excelente 300 horas	Bueno
Rojo	Bueno 60-100 horas	Bueno
Rubine	Ordinario 10-40 horas	Bueno
Escarlata	Ordinario 10-20 horas	Bueno
Verde	Excelente 300 horas	Bueno
Moreno	Excelente 300 horas	Ordinario
Violeta B	Excelente 60-300 horas	Bueno
Violeta R	Excelente 120-300 horas	Bueno
Azul Real	Excelente 300 horas	Ordinario
Azul Oscuro	Ordinario 20-80 horas	Bueno
Azul	Excelente 300 horas	Bueno
Naranja	Ordinario 10-40 horas	Bueno
marillo	Bueno 10-30 horas	Bueno



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

TINTAS ESTANDARTES PLASTISOL

Las tintas Plastisol tienen una adherencia excelente con las mezclas de algodón y las telas tejidas. Pueden ser usadas en impresiones mojadas y con telas oscuras. Ideales por ropas atléticas.



Escala de Colores:

- Opaque white
- Lemon yellow
- Golden yellow
- Flour yellow
- Neon yellow
- Process yellow
- Primrose yellow
- Orange
- Fluorescent orange
- Neon orange
- Brilliant red
- Warm red
- Bright scarlet red
- Bright red
- Process red
- Fluorescent red
- Scarlet red
- Rubine red
- Fluorescent pink
- Neon pink
- Process magenta
- Rhodamine red
- Dark navy blue
- Royal blue
- Peacock blue
- Process blue
- Navy blue
- Fluorescent blue
- Neon blue
- Process cyan
- Reflex blue
- Ultra blue
- Turquoise
- Emerald green
- Fluorescent green
- Neon green
- Brown
- Burgundy
- Flesh
- Gray
- Jade 327
- Golden brown
- Lavender
- Grape
- Bronze
- Metallic silver
- Metallic gold
- Glitter gold
- Glitter silver
- Gold foil look
- Copper foil look
- Purple
- Shimmer colors
- Glitter colors
- Metallic colors

A. Mixtura de pigmento

Las tintas Plastisol son tintas opacas diseñadas por camisetas y ropas. Dichas tintas requieren calor para secar y crear fusión; una ropa imprimida tiene que curar a 300°F. Las ropas imprimidas son lavables pero no pueden ser lavados en seco. Cuando secos, tienen las tintas una mirada y tacto elásticos.

B. Modificaciones

Reducer 1200S: hara las tintas mas tixotrópico.

Espíritus Minerales: Desleíra las tintas.

Softand: Reduce opacidad un poco.

C. Limpiar: HO -1000 o espíritus minerales

DATOS TÉCNICOS

Envergadura: Aproximadamente 600-800 pies cuadrados por galón.

Tiempo para secar: Las tintas no secan en el aire. Tienen que curar a 300°F por dos o tres minutos para crear fusión.

Tela de malla: Multifilamento 6xx - 60-80 monofilamento poliester (por las lineas densas) o 110 a 125 monofilamento poliester (por lineas mas finas)

Cubrir de malla: Método directo, de Holden 250 o 206

Rasero Caucho medio o plástico de 60 hasta 65 en el durometro

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones
55 galones

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

Modificadores:

- Reducer 1200S
- Mineral Spirits
- Softand



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

TINTAS

SAQ INK

Tinta estandarte acuosa

(Sistema agua fase)

Disponible en matta

Excelente por arte gráfico en papel, tabla y madera

A. Mixtura de pigmento

Las tintas de SAQ son 100% acuosas (agua) fase colores para imprimir en la mayor parte de superficies, además de papel, tabla, madera y otras materias celulosas. Los colores son muy opacos y tienen gran poder de esconder. Tienen una base transparente por sobre-imprimir y mezcla de color. Recomendada por impresiones de arte fino.

B. Modificadores

Base Transparente: Para reducir opacidad

Propylene Glycol: Usado para retardar el tiempo de secar en la malla.

C. Limpiar: Agua

DATOS TÉCNICOS

Envergadura 100 a 150 pies cuadrados por galón, depende en la materia imprimida

Tiempo de secar Seca al toque en una hora. Cura en 4 horas. Puede secar más rapidamente a 160°F por 2 minutos.

Tela de malla 12xx a 14xx multifilamento / 157-280 PE monofilamento

Cubrir de malla Holden's 250 o nuestro T-1000 pre-sensibilizado Emulsión "One Way"

Rasero Hoya plástica media o dura



Escala de Colores:

White

SAQ 700

Primrose Yellow

SAQ 703

Lemon Yellow

SAQ 704

Chrome Yellow

SAQ 705

Orange

SAQ 706

Fire Red

SAQ 707

Brite Red

SAQ 708

Carmine Red

SAQ 709

Emerald Green

SAQ 712

Dark Green

SAQ 713

Ultra Blue

SAQ 716

Perma Blue

SAQ 717

Medium Brown

SAQ 721

Jet Black

SAQ 722

Modificadores:

Transparent Base

Propylene Glycol

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

COLORES PLANOS ESTANDARTES DE PANCARTAS (SISTEMA DE ACEITE FASE)

Los colores para pancartas son fabricadas para imprimir en papel o papel crudo cubrido. Puede imprimir en fondos oscuros.



A. Mixtura de pigmentos

Los colores planos estandartes de pancartas secan por oxidación. Son opacos e imprimen bien en fondos oscuros. Son facilmente entremezclados y extendidos.

B. Modificadores

Transparente Base 727: Puede ser usado como un extensor.

Reducer 1200: Usado para desleír el color

Pine Oil: Reduce el tiempo de secar en al malla cuando mezclado en el pigmento

Overprint Varnish 728: Proporciona un superficie liso y lustroso.

C. Limpiar: Espíritus Minerales

DATOS TECNICOS

Envergadura: 100 a 150 pies cuadrados por galon, depende en la materia imprimida

Tiempo para secar: Seca al toque en una hora. Cura en cuatro horas. Puede secar mas rapidamente a 160°F por 2 minutos.

Tela de malla: 12xx to 14xx multifilamento /157 a 280 PE monofilamento

Cubrir de malla: Holden's 206 Purpuréo o nuestro T-2000 pre-sensibilizado "One-Way" Emulsión

Rasero: Hoya plástica media o dura

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

Escala de Colores:

Super Intense White	700
Primrose Yellow	703
Lemon Yellow	704
Chrome Yellow	705
Orange	706
Fire Red	707
Brite Red	708
Carmine Red	709
Emerald Green	712
Dark Green	713
Ultra Blue	716
Perma Blue	717
Cerise	719
Medium Brown	721
Jet Black	722

Modificadores:

Transparent Base	727
Reducer	1200
Pine Oil	
Overprint Varnish	728

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones
55 galones



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

TINTAS

TIBBETTS-WESTERFIELD NYLON INKS (SERIE 11000)

Las tintas T-W son especialmente diseñadas por imprimir en nylon pero también adhiere a superficies como vinilo y plexiglas.



A. Mixtura de pigmento:

Tibbetts-Westerfield Tintas para nilón son distribuidos exclusivamente en la costa este de Estados Unidos por Standard Screen Supply Corporation. Las tintas son especialmente diseñadas por imprimir en nilón pero también adhiere a superficies diferentes. A diferencia de otras tintas por nilón, T-W tintas de nilón son un sistema una-parte. Ud. no tiene que preocuparse de duración de la tinta cuando usa T-W tintas para nilón.

B. Modificadores:

Nylon Reducer o Butyl Cellosolve

Nylon Retarder o Butyl Carbitol

Nylon Thinner

C. Limpiar: Nylon Thinner

DATOS TÉCNICOS

Tiempo para secar: Las tintas secan en una hora.

Tela de malla: Malla 150 a 250

Cubrir de malla: Holden's 206 purpuréo o 205 azul

Rasero: Durometro 60 a 70

Escala de Colores:

TW 11012 White

TW 11024 Cadmium Red

TW 11030

Chrome Yellow Orange

TW 11032

Chrome Yellow Light

TW 11035 Ferrite Yellow

TW 11041 Ramapo Blue

TW 11046 Chrome Green

TW 11052 Oxide Brown

TW 11064 Torch Red

TW 11016 Black

TW 11028 Toluidine Red

TW 11031

Chrome Yellow Medium

TW 11034

Cadmium Yellow Primrose

TW 11036 Molybdated Orange

TW 11043 Ultra Blue

TW 11049 Emerald Green

TW 11063 Bon Maroon

TW 11069 Perma Violet

Modificadores:

Nylon Reducer

Nylon Retarder

Nylon Thinner

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones

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

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

SCREENWELL ENAMELS (ESMALTES)

Son recomendadas por cualquier superficie donde flexibilidad es esencial. Por uso en exteriores y interiores. Las tintas tienen una muy alta nivel de capacidad de esconder.



A. Mixtura de pigmento:

Screenwell Enamels son compuestas de pigmentos permanentes con una base esmalte. Son formulados para evitar estorbo en la malla. Puede ser secado en el aire en una hora.

B. Modificadores:

Base lustrosa: Para aumentar el brillo y la resistencia a las condiciones exteriores.

Reductor: Reducer 1200

C. Limpiar: Espíritus Minerales

DATOS TÉCNICOS

Tiempo para secar: Puede secar en el aire en una hora.

Tela de malla: PE monofilamento, 150 o mas.

Cubrir de malla: Holden's 250

Rasero: Una hoya plástica dura

Escala de Colores:

1600
Lemon Yellow

1601
Medium Yellow

1602
Medium Orange

1603
Fire Red

1604
Bright Red

1605
Emerald Green

1606
Medium Green

1607
Brilliant Blue

1608
White

1609
Black

Modificadores:

Base Lustrosa
Reducer 1200
Espíritus Minerales

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

ENVASE
cuarto de galón
galones

TINTAS

HOLDEN'S MULTISURFACE INK

Multisurface Ink es una tinta "todo en uno" paquete, excelente por imprimir en los superficies siguientes:

- Plásticas (plexiglas)
- Madera
- la mayoría de Metales
- Estireno

A. Mixtura de pigmento:

La tinta usa un sistema aceite fase y requiere una limpiadura con solventes y la adición de retardadores. También seca rápidamente y elimina la necesidad de esperar por largos tiempos de secar. En la mayoría de los superficies mencionados, Holden's Multisurface Inks secan y cubren en más o menos una hora.

B. Modificadores:

BC Retarder: para el tiempo de secar

Reducer: N-116 Thinner

C. Limpiar: Espíritus Minerales

DATOS TÉCNICOS

Tiempo de secar: Seca en el aire en un ahora.

Tela de malla: PE monofilamento, 157 a 280

Cubrir de malla: Holden's 206 Purpureo o Holden's 205 Azul

Rasero: Hoya plástica dura



Escala de Colores:

Super White
MP 100

Primrose Yellow
MP 103

Lemon Yellow
MP 104

Chrome Yellow
MP 105

Orange
MP 106

Fire Red
MP 107

Brite Red
MP 108

Emerald Green
MP 109

Ultra Blue
MP 110

Medium Brown
MP111

Jet Black
MP 112

Modificadores:

BC Retarder

N-116 Thinner

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones

Siempre haga una prueba antes de producción. Si hay duda o por mas información, llame a nuestro departamento técnico.

RASEROS

En varios países el rasero es conocido como raqueta, rasqueta, raedera, regleta, escurridor y espátula. Aquí se llama rasero.

De todos los herramientas usados por la industria de serigrafía, el rasero es uno de los más importante. El rasero determina la eficaz con que la tinta es forzada por la malla a la superficie en donde imprimirse. El rasero es usado en la producción de mano y de maquina.

Los raseros son hechos de materias varias y con unos grados de dureza, uno por cada uno de las aplicaciones diferentes de serigrafía. Los raseros típicos son en cualquier tamaño hasta el máximo de 2.438 metros (eight feet). La hoya es cortada a talla y cerrada herméticamente a la moldura apropiada. Es esencial el acoplamiento rígido de hoya y moldura para tener precisión y control en el proceso de imprimir. Standard Screen también abastece molduras y hojas separadamente.



LAS HOJAS DE RASEROS

Las hojas de Standard Screen Supply Corporation son fabricadas por varias compañías. Importamos grados variados de hojas de poliuretano de Francia, Alemania y Inglaterra. Todas las hojas de Standard son fabricadas con una consistencia de elasticidad y dureza por todas partes de su largura..

La dureza de un rasero es medida por una escala de un durometro:

50 to 60 durometro indica una rasero suave

60 to 70 durometro indica una rasero mediano

70 to 80 durometro indica una rasero duro

Generalmente, los raseros más duros dejan menos tinta en el superficie y las más suaves mas tinta.

RASEROS

HOJAS DE POLIURETANO

Las hojas plásticas, técnicamente conocidas como poliuretano, están reemplazando las de caucho en la industria de imprimir que requiere resistencia de solventes y un gran número de ejemplares. Esas son más agudas y son recomendadas por imprimir en maquina.

Color: Transluciente o colorido por indicar el fabricante o la dureza.

Tamaño: 3/8" x 2" (7.62mm x 50mm)

Dureza: 50 to 80 Durometro

Largura: Disponible en largura hasta 12" (3.6576 metros)

Poliuretano es también disponible en formas diferentes. Además de la típica forma cuadrada, hojas afiladas como "D" y "S" abajo son disponibles. Además, las hojas de rasero de poliuretano se pueden ser redondeadas por imprimir en textiles.

Las hojas de poliuretano también resiste "hinchazon de hoya." Perduran diez hasta treinta veces más larga que caucho ordinario. Las hojas de poliuretano normalmente no tienen que ser afiladas muchas veces. Las hojas de poliuretano también reduce la presión en la malla y tiene una alta resistencia a romper.

Llama a nuestro departamento técnico por la propia hoya por el propio trabajo.



SE



S



D



STANDARD

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

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

Hojas de Raseros 'Standard 3'

Standard 3 es un tres-durometro compuesto fabricado en una sequencia sin cola: dos tiras suaves, o medias, activas exteriores (65 o 75) y una tira en el media mas dura (95). Este logra los requisitos del serigrafista: un balance perfecto entre flexibilidad y una presión constante sobre la malla (casi sin torcer).

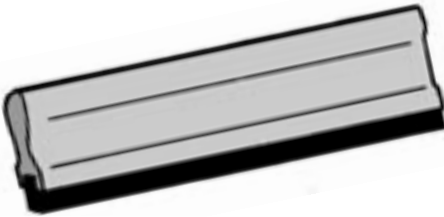


Standard 3 ofrece:

- Un curso de la vida mayor
- Una flexibilidad constante en 3 eyes
- Un control exacto de flujo de la tinta
- Una alternativa que conserva tiempo y moneda

Standard 3 is recommended for:

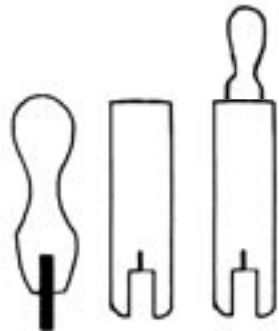
- Presnas cilíndricas o de cama plana
- Color de cuarto-proceso, grabados de luz trasera, la impresión de tarjetas electrónicas
- Pantallas grandes y maquinas de alta velocidad



LAS MOLDURAS DE MALLAS POR STANDARD SCREEN

Disponible en modelos altos o bajos. Las molduras hechas altas son diseñadas para coger directamente en el proceso de imprimir. Los molduras hechas bajas son diseñadas para ser usadas con un mango central o dos mangos, que son ligados en ambas extremidades por un tirón parejo. Molduras son disponibles en larguras de seis o ocho pies que pueden ser cortados en larguras como quieren

Larguras mas cortas son disponibles por petición. Las molduras de Standard Screen son diseñadas para coger anchuras de 3/8" (7.62 cms.)



Mangos
(Moldura Alta) (Moldura Baja)



STANDARD

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

SOLVENTES & DISOLVENTES

BUTYL CARBITOL

Un solvente que evapora lentamente, usado para diluir ciertas tintas de nilón.

BUTYL CELLOSOLVE

Un solvente que evapora muy lentamente, usado para diluir lacas, vinilos y muchas tintas de base aceite. De alguna manera 'universal' en su componentes, también puede ser usado para retrasar ciertas formulaciones.

INK DEGRADIENT HO 1000

Degradante de tinta HO-1000 es un material que tiene un alto punto de ebullición, usado para degradar las tintas de plastisol y permita hacer una limpieza con agua.



PROPYLENE GLYCOL

Un agente de flujo para pinturas agua fase. También retrasa el tiempo necesitado por secar.

VINYL WASH THINNER N-116

Limpiador de vinilo, un diluyente, es usado para diluir o limpiar las tintas de vinilo o laca.

XYLOL

Excelente para deleír y reducir pinturas de base aceite.

VARSOL

Un solvente leve para desleír y limpiar pinturas de base aceite.

REDUCER 1200

Reducer 1200 es un desleidora más potente. Excelente para desleír y reducir las pinturas base aceite.

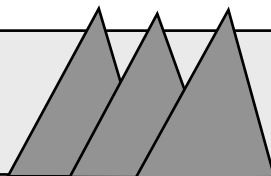
PINE OIL

Un aceite natural extraído de aljumajo. Pine Oil es usado para retardar el tiempo de secar de las tintas de base aceite. Pine Oil no se mete con el substrato en que la tinta es depositada.

ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones

SOLVENTES & DISOLVENTES

SENSIBLE AL MEDIOAMBIENTE



Dichos productos son hechos de soya natural o aceites de cidra.

NO requieren el uso de solventes sucios o perjudicial al ambiente.

ENVIRONWASH C-800

C-800 environwash (limpiambiente) lava la mayoría de tintas base solvente y también las tintas acrílicas base agua. Tiene un olor agradable de cidra.

HOLDEN'S TEXTILE WASH

Este lavado de mallas, sensible al medioambiente y biodegradable, es especialmente formulado a remover tinta de textiles. Después de remover tinta excesiva, sólo tiene que lavar la malla con un paño mojado.

HOLDEN'S GLUE REMOVER

Holden's Glue Remover (eliminador de cola) es un material basado de soya. 100% biodegradable. Es excelente para remover los adhesivos de mesa y uña.



ENVASE
cuarto de galón
galones
5 galones

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

METÁLICOS

IMPRESIONES CON METÁLICOS

Por seleccionar la base apropiada y el polvo metálico, pueden ser imprimidas efectas metálicas brilliantes en cualquier tipo de papel.

Dichos polvos secan a una finura brillante, además no sufren de delustre cuando agregados a vehículo apropiado y claro.

Escala de Colores

Gold Powder
CH-100

Silver Powder
AG-200

Copper Powder
CU-300

DATOS TÉCNICOS

Tela de Malla 64 a 81 para fábricas.
158 a 230 por otras imprimidas.

Raseros Plástico medio

Tiempo de Secar Atador Metálico F por textiles debe poner por calor. Otros atadores pueden ser secados en el aire o usados con secadores convencionales.

Limpiar Agua por Atador F

Modificadores Los solventes propios por otras materiales. Diluyente de laca atiende a delustre el oro en polvo

Grado de Malla Emulsión directa con

Holden's 205 o 250

ENVASE
por libra

METALLIC BINDER F (Atador Metálico F)

Un claro agua fase por impresiones textiles. Mezcle al máximo de dos libras de polvo metálico por cada galon de Metallic Binder F. Pesa el polvo en el contenedor. Agregue el Metallic Binder F. Agite completamente. Agita unas veces para impedir que el polvo separe del vehículo. Después de curar, un tono metálico brillante desarrollará. Se puede reducir el brillo por agregar menos polvo. Aproxime las cantidades.

ENAMEL CLEAR 1012 (Esmalte Claro 1012)

Dicho producto fue desarrollado por usar con plexiglás y otros artículos que requieren esmaltes. Coloque el polvo metálico en una lata y haga un fango de agua y polvo por mojar el polvo con Reducer 1200. *Cuando trabajando con esmaltes, tiene que usar una malla más fina para evitar ampollas o burbujeantes.*

OVERPRINT VARNISH 728 (Barniz)

Un producto con color de pancartas desarrolladas para imprimir metálicas en papel revestido. Agregue un poco de espíritus minerales para hacer un fango, después agregue Overprint Varnish 728. Mezcle bien.

PLASTISOL CLEAR 1810

Es muy útil cuando hace impresiones con metálicos en ropas oscuras. Coloque el polvo en la lata y moje con Reducer 1200S. Agregue el Plastisol Clear y entonces imprima con una malla abierta. Tienes que fijar a 300°F. Be certain to set at 300°F.

NOTA: Ud. también puede pedir los metálicos de plastisol, luz trémula y brillo pre-mezclado en plata, oro o cobre en un vehículo plastisol.

ENVASE
cuarto de galón
galones



STANDARD

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

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

PELÍCULAS DE RECORTE: MYLAR, ACETATO

PELÍCULAS

Standard Screen Supply ha fabricada, a especificaciones exactas, películas de recorte o películas *masking* en marcas de rubí y ambár. Las películas pueden ser usadas para cubrir los positivos de películas, además como una máscara indirecta cortada por mano que puede adherir a la malla. Hay una gran variedad de películas disponibles que logran los requisitos específicos de aplicaciones diferentes necesarias en la industria serigráfica. Películas de recorte consiste, generalmente, de una hoja de apoyo hecha de poliéster claro cubierta con una película delgada de laca, adherido con un cemento especial que permite una re-adherencia fácil para corregir errores in cortar. El detalle es cortado en la laca y la capa se quita de la imagen del positivo o negativo, depende en el uso de la película. La adherencia indirecta y química usa en corte negativo; la laca se quita de la película en las áreas donde van a imprimir.

Las mallas fotográficas son cortadas para que el positivo queda en el plástico de apoyo. La imagen que queda en el plástico de apoyo es la imagen que imprimira cuando la malla es preparada fotográficamente. Ambas películas ambár y rubí se vuelven negro cuando son expuestas a las emulsiones. Cuando usadas indirectamente como películas cortadas a mano, ambos dan un filo agudo y una capa pareja a la malla. Es más facil a ver a través de ambár. Hay distinciones entre rubí y ambár por mano y foto, y ud. tiene que usar the cosa apropiada.



STANDARD

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

PELÍCULAS DE RECORTE: MYLAR, ACETATO

CUT MASK AMBÁR

Cut Mask Ambár es una película del color, ambár en una base de mylar claro. Es usado para hacer positivos de películas para cortar y adherir.



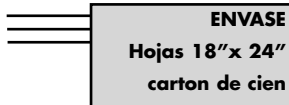
CUT MASK RUBY

Cut Mask Ruby es una película del color rubíoscuro en una base de mylar claro. Es usado para hacer positivos de películas para cortar y adherir.



RUBY SHEETS

Ruby Sheets (hojas de rubí) es una película del color rubíoscuro en una base de mylar claro. Es usado para hacer positivos de películas.



STANDARD PREPARED POLYESTER (acetato claro)

Poliester preparado es una película de poliester claro que, como acetato en matta, esta revestida para ser receptiva a tintas y pinturas. A diferencia de acetato en matta, es completamente claro, y es más fácil a trazar imagenes. También es estable bajo calor y luz.



STANDARD CLEAR MYLAR

Mylar claro es más economico que acetatos revestidos pero menos receptivo a tintas. Es estable bajo luz y calor. No va a deformar las imagenes



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

PELÍCULAS DIRECTAMENTE DE ARREGLADORA

PELÍCULAS SFP DE STANDARD

Resistente al calor

Stabilidad dimensional

Adhesión excelente de toner

Las películas SFP de Standard son la vanguardia con las películas que emergen directamente del impresor de la arregladora. Ahora es posible quemar las mallas suyas sin la necesidad de cámaras, procesadores o químicos.

Para guardar tiempo y plata, simplemente rinda a la película Standard SFP usando un impresor laser, ink jet o fotocopiadora y despues exponga la malla.

ES TAN FACIL.

Standard SFP es bien adaptado por impresiones multicolores en malla donde el registro compacto es esencial.



ARREGLADORA



IMPRESOR



LUZ



TONER AIDE

Soló ponga una rociada ligera en papel vitela o película laser y el toner es perceptiblemente más oscuro. Mallas van a quemar mucho mejor, y la calidad de la imagen es mucho realzado.

Dicho producto continen solventes que disuelven el toner, permitiendo que llene cualesquieres vacios. No saturate demasiado y use en un área bien ventilada.

MODELO DEL IMPRESOR	DIMENSIONES DE HOYA en pulgadas
laser	8.5 x 11
laser	8.5 x 14
laser	11 x 17
laser	12 x 18
laser	12 x 20
ink jet	8.5 x 11
ink jet	8.5 x 14
ink jet	11 x 17
ink jet	12 x 18
ink jet	12 x 19
ink jet	12 x 20
ink jet	13 x 18
ink jet	13 x 18.5
ink jet	13 x 19
ink jet	16 x 20
ink jet	17 x 22
rollos de ink jet	16.5 x 45 ft.
rollos de ink jet	16.5 x 90 ft.



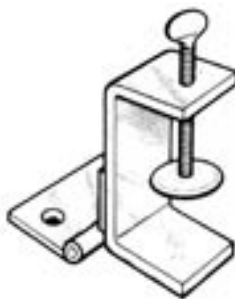
STANDARD

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

ABRAZADERAS

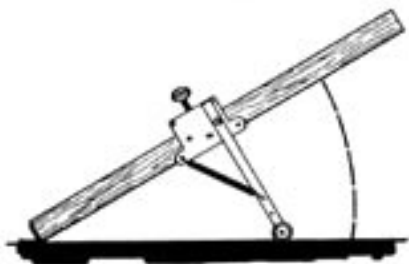
ABRAZADERA EXTRAFUERTE CON BISAGRA

Es la abrazadera de montura-con-bisagra con el precio más bajo de la industria serigráfica. Es completamente ajustable y sencillo a colocar, que permite cambios rápidos de mallas, con un registro perfecto cada vez. Es acero plateado con tornillos incluidos. Acomode madera aserrada hasta aproximadamente 2" (5.8 cm) de espesor.



ABRAZADERA PERIQUETE CON BISAGRA

Es una abrazadera fornida con bisagra, de molde. Tiene un agarradero tenaz por fuerte retén y una bisagra-guia por un registro perfecto. Dicha abrazadera también ofrece un alfiler suelto por un sacamiento de una malla sola. Acomoda madera aserrada 1" (2.54 cm) hasta 2" (5.08 cm) de espesor.



SEA JAY KICK LEG

El Sea Jay Kick Leg (puntapié) elimina el contrapeso y sostenes expendientes que mantienen abiertas las mallas. Dicha pierna afianza al lado de la malla y automáticamente tiene los bastidores de la malla en posición. Convierte de una abrazadera a la derecha al izquierdo en un ratito. El monto de abertura en el bastidor de la malla puede ser controlada por deslizar el Sea Jay Kick Leg al frente o atrás. Ruedas de nilón con cojinete de rodillos ajustan en una pierna de 8" (20.32 cm). Guarda bastidores de 3/8" (7.62 cm) hasta 1 1/8" (2.54 cm).



STANDARD

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

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

SEA JAY HEAVY DUTY KICK LEG (Puntapié extrafuerte)

El Sea Jay Kick Leg extrafuerte ata al lado de cualquiera malla y puede soportar una malla hasta 48" (122 cm.) de largura or anchura. Sirve con bastidores hasta 2 3/8" (5.08) de espesor. Las mallas más grandes tienen que tener dos puntapiés trabando en juntos en los lados contrarios de la malla. El Kick Leg extrafuerte es reversible. La altura a que el bastidor es levantada puede ser ajustado por mover el puntapié adelante o atrás en el bastidor.



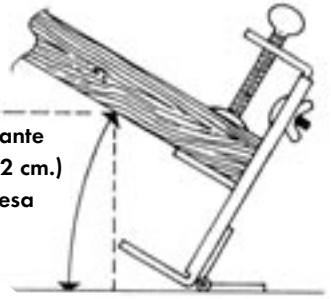
FACCIONES

- Resistente al corrosion extrafuerte tornillo de acero
- Entredos roscados, soldados
- Ruedas de nylon cojínete de rodillos

#202 ADJUSTABLE HEIGHT HINGE CLAMP (Abrazadera altura ajustable con bisagra) (Por la Flexibilidad Maxima)

El #202 Abrazadera con bisagra, ajustable hasta 3" encima de la mesa, permite hacer impresiones de materiales o objetos espesos. La abrazadera extrafuerte desliza en un gramil con una guía de acero. Una tuerca de aletas tiene la abraza al altura deseada, mas ajusta rapidamente a cualquiera altura. El pie al base de bisagra proporciona extra apoyo. Cuando es movida la abrazadera hacia abajo, sirve exactamente como una abrazadera estandarte. Cada mesa que tiene un #202 Abrazadera Altura Ajustable Con Bisagra puede trabajar con cualquier tipo de material a cualquier espesura hasta 3" con un esfuerzo mínimo de cambio.

Ajusta al instante
hasta 3" (7.62 cm.)
encima de mesa



ENVASES



- A. Lata rectangular metálica, un cuarto**
- B. Lata rectangular metálica**
- C. Cubo plástico redondo con mango, cinco galones**
- D. Tarro plástico redondo, una pinta**
- E. Lata metálica redonda, un cuarto**
- F. Lata plástica redonda, un cuarto**
- G. Lata metálica redonda con mango, un galón**
- H. Tarro plástico redondo, un cuarto**
- I. Cubo plástico con mango, un galón**
- J. Jarra plástica redonda con mango, un galón**
- K. Botella plástica redonda, con chorro encima**



STANDARD

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

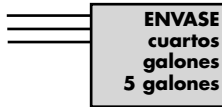
1-800-221-2697 • www.standardsscreen.com

PRODUCTOS ESPECIALES

PUFF ACTIVE

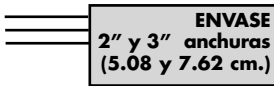
Puff Activo da un efecto tridimensional a las telas. Es facil y económico a usar. Puff Activo extiende con la aplica de color para producir una impresión calurosa y resistente similar a bastidor para bordar. Puff Activo es opaco y adherirá a una escala ancha de superficie. Puff Activo imprenta mejor a través de un multifilamento 6xx o monofilamento 60. Deje secar, entonces cura a 250°F por un minuto.

Puede usar otras mallas. Puff Activo es reducible y non-tóxico. Disponible en la misma escala de colors de Aquabrite (vease paginas 33-34).



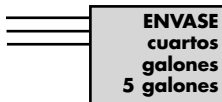
WPCT (Cinta de tela impermeable)

Fabricada por Stand Screen Supply por uno de los grandes fabricantes de cinta, WPCT es flexible, impermeable y además tiene resistencia a los solventes suaves.



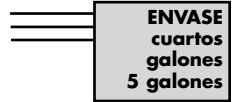
NAL (Líquido adherente al nylon)

Cuando agregado a las tintas de plastisol regulares, NAL une las tintas de plastisol a telas de nilón por una lavabilidad excelente.



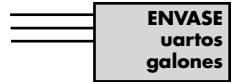
AQUABRITE LOW CROCK

Aquabrite Low Crock es usado en junto con Aquabrite Textile Colors para impedir crocking (desmenuzar). "Crocking" es cuando el color desmenuza de la tela después de imprimir.



AQUACURE

Aquacure ayuda las ropas a curar cuando equipo de calor no es disponible. Es un catalizador que puede agregar a los colores Aquabrite. La adición de 1 a 2% por volumen mejorará lavabilidad.



HEAT READING STRIPS (Tiras que Registra Calor)

Dichas son tiras pequeñas que son echadas al horno para leer la temperatura adentro.

Control exacto de temperatura es esencial por las tintas de plastisol, particularmente cuando preparando transferibles térmicos.



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

PRODUCTOS ESPECIALES

CEMENTEX HEAVY DUTY CITRUS HAND CLEANSER (Limpiador extrafuerte de cidra para las manos)



Cementex es una formula non-irritante, suave, de cidra natural que no va a secar la piel. No contiene productos agrios de petroleo o químicos sintéticos. Completamente organico y saludable. No estorba la plomería. Deje las manos limpios y frescos.

ENVASE
latas de 4.5 libras

STOPS (tapones)



Un acero redondo con una raja de $\frac{1}{8}$ " y una abertura en que cabe un tornillo de $\frac{3}{16}$ ". Es colocado encima de un hierro de ángulo en largas mesas de imprimir para facilitar registro.

ENVASE
uno por uno

STAPLE TAPE (Cinta de grappa)

Una cinta especialmente tejida para usar en adherir las grappas a la malla. Soló tire las grappas a traves de la cinta sintética. Cuando quiere quitar las grappas, arranque la cinta y las grappas saldrén facilmente.

ENVASE
rollos de 60 yardas

PINE OIL (Aceite de pino)

Un aceite natural extraído del alhumajo. Pine Oil es usado para retardar el tiempo de secar de las tintas de base aceite. Pine Oil no se mete con el substrato en que la tinta es depositada.

ENVASE
cuartos de galón
galones



SNOW TRANS

Las hojuelas Snow Trans son usadas para ayudar en la adhesión de tintas de transferencia a las ropas cuando hacen transferibles térmicos. Las hojuelas son esparcidos entre la ropa y la imagen transferida a las de la aplicación del calor.

ENVASE
por libras

PROPYLENE GLYCOL

Un disolvente por todas las tintas agua fase. Este es un líquido agregado a la tinta antes de imprimir. También es util para suavizar la tinta.

ENVASE
cuartos de galón
galones

PRODUCTOS ESPECIALES

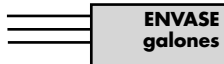
SPOT CLEANING GUN (Textile Spot Cleaning Systems)

Standard Screen Supply distribuye fusil de la mancha a la industria de textiles por limpiar las manchas de las ropas.



C-88 CLEANING FLUID Flujo de Limpiar

Una solución que es usada de un receptaculo y rociada con el fusil de limpiar las manchas.



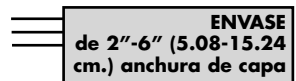
ENVASE
galones

STANDARD SCOOP COATER (espátula)

La espátula de Standard combina un precio bajo con una ejecución exacta y consistente. Puede ser usado con cualquier emulsión líquida para producir mallas cubridas parejas y estarcidos durables de imprimir.

De peso ligero y fácil a controlar, la espátula es diseñada para que queda vertical entre capas, tiene la emulsión lista entre aplicaciones. Su filo redondo de capa es diseñada por una rápida composición de la espesura correcta de emulsiones, con un mínimo número de pases.

El pantano hondo por emulsiones tiene capacidad suficiente por algunos mallas sin rellenar.



ENVASE
de 2''-6'' (5.08-15.24
cm.) anchura de capa



INVESTIDURA PEQUEÑA, GRANDES RESULTADOS

Son empresas de serigrafía que trabajan con ordenes pequeños y horarios cortos como sus normas. Los problemas de estas son iguales: alto alquiler, ayudantes inexpertos y tiempo insuficiente por los fines del plazo. Especialmente por los negocios con especialidad en camisetas y gorras, muchos de los ordenes son por eventos tiempo-sensibles y el orden típicamente llevo al último momento.

Principal entre las dificultades es la del espacio. Las maquinas distribuidas por Standard Screen Supply son seleccionadas con este en mente. La cantidad del espacio de trabajo requerida por el equipo es mucho menos que o igual al espacio por producción manual.

Muchos de las maquinas de imprimir que distribuimos pueden ser operadas con un mínimo de instrucción. Son faciles a operar. La tinta es distribuida igualmente y la presión del rasero es controlada mecanicamente.

La curación hecha con luz o conductor proporciona curación rapida completa y pareja de todas las ropas imprimidas y requiere casi no almacenaje. Las ropas son curadas con calor controlado.

Las maquinas desarrolladas por la industria serigráfica imprimen mas rapidamente que por mano. Aunque hechas por uso industrial, son orientadas hacia el negocio serigráfico más pequeño. Son compactas y eficientes. Las maquinas pagan por si con una capacidad mas grande y rapida. Esas maquinas dan una ventaja con la competencia. Las maquinas de imprimir le dan al impresor la posibilidad de emprender impresiones más grandes en un tiempo más corto. También con calibraciones mecanicas, hay muchas menos ropas inferiores.

Del impresor que produce una linea de camisetas hasta la publicación de signos y pancartas en escalas grandes, se puede reducir el trabajo envuelto con maquinas diseñadas especificamente por la industria serigráfica.

Todas las maquinas son confiables y ascendentes cuando nuevos desarrollos entran o requisitos más grandes suceden. La maquinaria es diseñada a cumplir con las demandas de talleres de varios tamaños.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

MAQUINARIA

POR IMPRIMIR LAS ROPAS

Impresores

Un impresor de un sitio, un color.
Dicha maquina, que no necesita
mantanemiento, dará un largo
curso de vida de impresiones de calidad.



- 14" platina de melamina
- Disponible con y sin micro registro



Jacket Hold Down

La chaqueta sujetora ata a la maquina para
sujetar la cosa imprimida.

Hinge Clamps

Abrazaderas con bisagras fuertes 14"
sujetoras monton en una mesa por
imprimir cualquiera cosa

POR IMPRESIONES MULTICOLORES

PonyPrinter (Un Sitio, Cuatro Colores)

Este yunque forzado es un
gran punto de empezar por
unos impresores nuevos. Micro
ajustable de tres colores con un
14" x 14" (35.5 x 35.5 cm.s)
platina melamina, con un puesto
fuerte.



**Un Sitio
Impresor de
Tres Colores
mostrado
aquí....
Mejore como
necesita**



STANDARD

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



PonyPrinter (Cuatro Sitios, Seis Colores)

El impresor PonyPrinter es el yunque de la industria. Es una maquina de imprimir de seis colores que mantendrá micro registro durante las impresiones. Simplifica el proceso de seis colores. El impresor PonyPrinter imprime un superficie hasta 16" x 21" (40 cm. x 53 cm.).

- Registro completo de micro registro x-y-z movimiento de malla
- Garantía por vida del sistema de la puerta registro acero molido preciso
- Control independiente de los surtidores
- Platina dual carril nivelador por surtidor perfecto con nivelación a platina
- Totalmente ampliable de tres colores un sitio a un rotatorio unidad de seis colores, cuarto sitios
- Un puesto con almacenaje
- Varias dimensiones de platina disponibles
- Acepta todas las ataduras para imprimir chaquetas, gorras, mangas y más

PRODUCCIÓN DE MALLAS

Flourence

Una unidad de exponer con luz negra. La unidad es diseñada para simplificar el expuesto de emulsiones en la malla. Hecho por el suelo y la mesa. El armario es hecho en dos tamaños para acomodar casi cualquiera dimensión de malla. La unidad expone la malla entera a una luz constante y pareja a través de la superficie total de la emulsión. Ayuda a evitar expuestos desiguales en la malla.



PARA CURAR Y SECAR LA TINTA



QuickFlash

Más bien que un sistema de aire secado, dicha unidad de luz rápida curará y asentará tintas adentro de un minuto. Una maquina valorable por un taller de alto volumen de impresiones.

- Ajuste de altura desde 30" a 40" (76-101 cm.)
- Unidad de lujo viene con ruedicilla de mueble y gobierno de calor reostático

Pony Conveyor Dryer (Secador y Conductor)

Dicho producto requiere poco espacio y también es bien barato.

- Calentador de altura ajusta
- Calentador "calrod" con una garantía de tres años
- Paredes dobles aislados
- Sistema de aire forzado de gasto y escape
- Rodillos coronados por rastreador perfecto
- Cuerdas duales poderos en un secador de 6"
- Gobiernos ajustables de temperatura con indicadores de luz



Blazer and AirBlazer Conveyor Dryers

Secadores de Blazer son diseñados para curar completamente las tintas de plastisol y de nilón. Facilidad de funcionamiento y curación confiable hacen que dicho producto es un gran valor.

- Elementos "calrod" infrarojo con una garantía de tres años
- Estante ajusto de calor, con espacio libre de 3" hasta 8"
- Sistema de gobierno de temperatura reostática
- Rodillos coronados por rastreador perfecto de carril
- Aire forzado y escape forzado



STANDARD

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

MAQUINARIA

UN SISTEMA COMPLETO PARA IMPRIMIR Y CURAR ROPAS

PonyXprs Printing System (Dos Sitios, Cuatro Colores)

Conductor seis pies con micro registro

El PonyXpres es una maquina que suministra impresiones multicolores, además de secador y curador. Todos los funcionamientos son adentro de un armario compacto y salvaespacio, por talleres con espacio limitado.



puede adelantar al... PX-626 (Cuatro Sitio, Seis Colores)
Un conductor de seis pies con micro registro

Facciones del Secador

- Altura ajusta del calentador por camisetas, gorras y chaquetas
- Calentadores de "calrod" con una garantía de 3 años
- Gobiernos ajustes de temperatura con indicadores de luz
- Aire forzado y escape forzado
- Rodillos coronados por rastreador perfecto de carril
- Cuerdas duales poderos en un secador de 6"
- Paredes dobles aislados

Facciones del Impresor

- Micro registro X-Y-Z
- Control de los individuos surtidores
- Dual platina mesa rotativa por una producción más rápida
- Acepta todas las ataduras para imprimir chaquetas, gorras, mangas y más
- Nuevos surtidores de imprimir desde non-micro a microy de impresiones desde cuatro a seis colores.



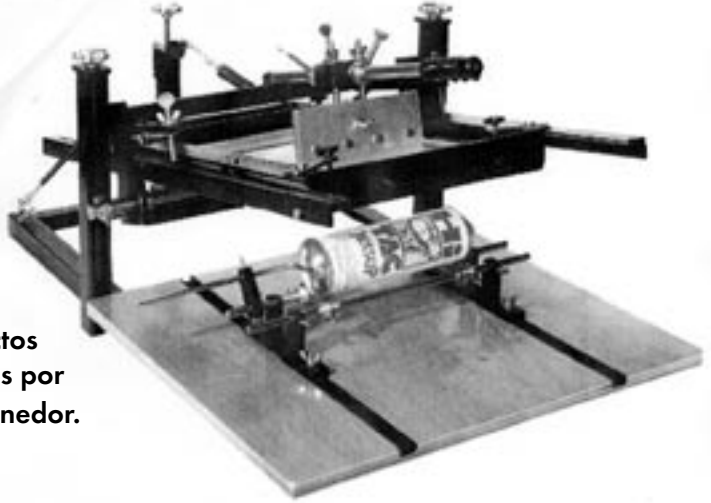
HEAT READING STRIPS (Tiras que Registra Calor)

Dichas son tiras pequeñas que son echadas al horno para leer la temperatura adentro.

Control exacto de temperatura es esencial por las tintas plastisoles, particularmente cuando preparando transferibles térmicos.

CYLINDER PRINTER #217

El impresor cilíndrico permite impresiones en objetos tubulares con diámetros de 1/2" hasta 10" (2.5 cm. - 25 cm.).



Objetos de lados rectos puede ser imprimidos por usar el estandarte tenedor.

Este habil impresor puede imprimir una gran variedad de objetos de dimensiones cilíndricas. Son muchos pases y ajustes por altura, cerilla, presión del rasero, contrabalance y movimientos laterales. El portador de la malla pasa suavemente, sin esfuerzo en cojinete de bolas selladas. El almacenador pasa en dos carriles aceros y es ajustable del frente al atrás y de lado a lado. Son cuatro rodillos sellados con cojinete de bolas y movibles independientes para hacer un suave rotación de productos. La construcción unica de #217 permite que secciones de objetos largos impriman, cosas como bastones de béisbol. Varian las velocidades de imprimir (porque la producción es por mano) pero velocidades hasta 450 cosas por hora son comunes.

El estandarte tenedor es incluido en el paquete.

ESPECIFICACIONES

Dimensiones del bastidor: 11" x 17" O.D. (28cm. x 43cm.)

Tamaño total: 33" largura y 22" anchura (83cm. x 56cm.)

Capacidad: 1/2" hasta 10" diámetro (2.5 cm. - 25 cm.)

Peso de enviar: aproximadamente 32 kilos

TRANSFERIBLES TÉRMICOS

INFORMACIÓN GENERAL

El proceso de transferibles térmicos ha vuelto más y más popular con los serigrafistas y fabricantes de camisetas. Son numerosas ventajas al proceso, aunque agrega otro paso al proceso serigráfico. El proceso de transferir usa un papel especial como medio por la tinta. La imagen es imprimida en el papel en lugar de en la camiseta y el papel, con el uso de calor, después transfiere una imagen completa al producto final.

Uno de las más salientes ventajas es que el proceso de imprimir puede ser colocado en dos lugares. Hay menos probabilidad que los productos serán dañados por derramamientos de tinta o las condiciones sucias del taller. Superficies irregulares son más fáciles a manipular con un transferible. Si hay problemas que emerge en el proceso, pueden ser corregidos sin perder camisetas. Los impresores de camisetas pueden trabajar en talleres pequeñas con imágenes transferibles traídas de otro lugar.

Fabricando un transferible térmico require:

- A.** Tinta apropiada (**Plastisol** por serigrafía; tinta litográfica puede ser usada con **Plastisol** por adhesión)
- B.** Papel en que está imprimida la imagen
- C.** Un proceso cuidadosamente controlado

Papel transferible es un papel suave. Usando un papel suave permite la aplica de una imagen más fina y más exigente. Porque el papel es suave, la imagen copia sin las imperfecciones causadas por un superficie contextura. También el proceso de imprimir require menos tinta porque no hay necesidad a compensar por la aspereza del superficie. Un superficie más delgado de tinta es posible. Papeles en blanco pueden ser comprados de una variedad de negocios.

Porque el papel es suave y non-poroso es necesario menos presión en la aplicación para aplicar la tinta. La tinta queda en el superficie más bien que empujada en las grietas. La obra del rasero es más apacible, y hay menos deterioro en la malla.

Cuando usando el rasero o haciendo la presión en la manta, repase los grabados durante el proceso. Si la imagen está rompiendo, necesita más presión. Si la imagen está tiznada, menos presión. La meta es un superficie suave de tinta. Varía la presión del rasero, dependiente del tamaño y la intrincación del estrato de la imagen imprimida.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

— TRANSFERIBLES TÉRMICOS

A la vez que está imprimiendo en papel transferible es importante a evitar que una capa recoja una capa anterior. El papel es diseñado a soltar la tinta en otro superficie. Si esto sucede, reduzca la presión en el superficie de la malla en pases posteriores y use una poca menos tinta. También pasando el rasero a una velocidad menos rápida ayuda a eliminar este problema.

Las tintas de plastisol usadas en el proceso de transferir tienen que ser curadas después de imprimir. Quedarán en un estado “mojado” o incombinado antes de que el proceso de curar las fijan en el papel. Las tintas de plastisol curarían suficientes por la tinta a quedar estable hasta transferida a la ropa. Es muy importante a impedir la tinta de ser demasiada curada en el papel transferible. Curar demasiado crea una corta vida y una inferior lavabilidad de ropas.

Haga una prueba por la curación correcta por pelar una pequeña parte de la tinta y arrollar en una pelota. Sería pegajosa y elástica más bien que desmunuzable. Para corregir extra curación es más sencillo a modificar el tiempo de curar que a alterar la temperatura..

Hojas de papel curado propiamente clavan en juntos faz a faz. Son todavía “activas” las tintas y son listas para transferir del papel a la ropa. Cuando imprime con tintas de plastisol, las tintas tienen que ser suficientes densas que no hundan en el tejido de la tela y muestra el patrón de la tela a través de la imagen. Además una capa delgada del plastisol lava muy mal. Rompe la imagen y separan de la ropa las hojuelas de tinta.

Contraerán los papeles transferibles cuando son sometidos al calor de curación. Es importante a calcular el total de contracción para evitar mal registro con capas siguientes del color. Cada capa imprimida es curada cuando imprimida. Un papel estable contraerá pronosticablemente y consistentemente. Es necesario a evaluar y compensar la contracción. Una manera sencilla de compensar usa un papel contraído como guía. Imprima y cure solo un color. Use esta imagen como guía para las capas siguientes. Todas las capas serán en un registro perfecto. El papel contrae sólo una vez.

La curación de capas múltiples de plastisoles requiere una sensibilidad a las capas diferentes. En un grabado de cuatro colores, la capa primera va a pasar por el proceso de curar cuatro veces. Las capas por debajo tienen que ser curadas tan poco como posible para compensar por la curación repetida. Extra curación hará las tintas de plastisol quebradizas y fáciles a pelar después del proceso de transferir.

TRANSFERIBLES TÉRMICOS

APLICAR UN GRABADO DE TRANSFERIBLES TÉRMICOS

• • • TEMPERATURA • TIEMPO • PRESIÓN • SNOW TRANS • • •

Dichos son los cuatro componentes del proceso de transferibles térmicos. Hallar la combinación perfecta de estos elementos garantizará transferencias exitosas. Aunque una plancha de casa puede ser usada para calentar el papel transferible y derretir en la ropa, un método más eficaz es a usar uno de las prensas de calefacción disponibles. Con esa prensa, los variables en el proceso se vuelvan más fácil a calcular y controlar. Hay menor probabilidad que los transferibles derretan o enlazen imperfectamente. (Vease la información en página 66.)

• • • TEMPERATURA • • •

350°F es el estandarte de la industria. Demasiado calor causará que se vuelvan quebradizos los papeles y rompan. Demasiado poco calor causará adhesiones y lavabilidad malas.

• • • TIEMPO • • •

El tiempo necesario para completar la transferencia es generalmente 10 hasta 30 segundos. Varía el tiempo con espesuras diferentes y prensas de calefacción diferentes. Esencialmente tiene que ser tiempo suficiente para que calenten las tintas de plastisol, ablanden y entren en la tela. Si el proceso original de imprimir sobrecubría la transferencia o imprimaba una capa de tinta demasiada delgada, la tinta no va a derretir y hundir en el patrón de la tela. La imagen meramente clava al superficie de la ropa o el objeto sin crear una unión. Rompe y pela fácilmente.

• • • PRESIÓN • • •

Presión suficiente es necesario para empujar la tinta suavizada de plastisol en el patrón de la tela. La presión tiene que ser controlada cuidadosamente. Demasiada poca presión resultará en adhesiones malas y una vida corta por la imagen imprimida. Es más seguro a aplicar demasiada presión que demasiada poca.

• • • SNOW TRANS • • •

Snow Trans es un producto, creado por Standard Screen Supply, que asiste en el proceso de transferencia. Las hojuelas de Snow Trans son rociadas en la ropa sobre la área entera en que la transferencia va a ser colocada. Refuerza la unión entre ropa y la tinta plastisol. Snow Trans puede compensar por un grabado de transferencia que posiblemente no tenga adhesivo suficiente para unir con la ropa. (Vease Productos Especiales.)



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

TRANSFERIBLES TÉRMICOS

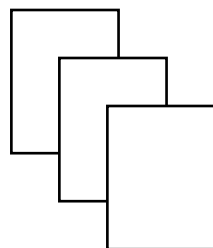
MÁS APLICACIONES

Papeles de transferencia son usadas con más aplicaciones que serigrafía. Tintas de litografía pueden ser imprimidas en las hojas y respaldados con una capa blanca de plastisol para proveer la adhesión curada a la ropa.

El proceso propio de fabricar estas tintas es muy similar al proceso usado en los colores de las mallas. Por la ultima capa, un respaldo blanco de tinta plastisol es imprimido sobre la imagen entera.

Dicha capa se vuelve la unión. Es como una cubierta de cola que tiene ambas la tela y las tintas litográficas y provee un agarro seguro entre las dos.

Sublimación o impresores de ink jet también pueden producir una transferencia. Cuando una copia o un número bien limitado de copias de una imagen es necesitada, este es el método más eficaz. Papel de transferencia especialmente tratado es pasado por un ink jet y la imagen es imprimida en el papel. Esta imagen es entonces adherida a la ropa en una manera similar que las transferencias de imagenes.



EL PAPEL



EL IMPRESOR



LA CAMISETA



TRANSFERIBLES TÉRMICOS

Transferibles térmicos son el proceso en que un papel especial es imprimido por malla para transferencia a una ropa a través del uso de prensa de calefacción. Se usa típicamente una tinta plastisol.

Hay procesos de ambos colgador frio y colgador caliente.

Colgador Frio

Tintas de plastisol son transferidas del papel de transferencia imprimida a la ropa a 300°F.

Colgador Caliente

Algunas tintas, incluyendo flock, nilón y tintas metálicas, requieren una temperatura más alta para asegurar una tranferencia propia. Un colgador caliente transferirá las tintas a 400°F.

La adhesión de la tinta puede ser más permanente por rociar hojuelas de **SNOW TRANS** antes de la presión caliente de la imagen a la ropa.

SNOW TRANS
disponible por libra



Standard Screen Supply Corporation es un negociante mayor por las maquinas de transferibles térmicos.

Tenemos una variedad de prensas de transferibles térmicos en almacenaje con opciones diferentes por los impresores de serigrafía quienes tienen interés en aumentar su operación de serigrafía.

Ordenaríamos cualquiera prensa de transferibles térmicos que no tenemos en almacenaje. Garantizamos entrega rápida.



STANDARD

STANDARD SCREEN SUPPLY CORP.

ACTIVE PROCESS SUPPLY CO. INC.

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

