



BOLETIM INFORMATIVO

Aplicação Esfera Sintética Unisigns

A **esfera sintética** comercializada pela Unisigns é um **produto diferenciado, único no mercado nacional, com características específicas de aplicação e acabamento.** Composta por PVC e plastificantes, **se torna mais rígida** e com isso, temos **esferas mais perfeitas**, segue abaixo indicações para uma **aplicação de qualidade:**

◆ BASE E COLA

Indicamos usar sempre uma base em mix ou clear para evitar que o tecido absorva a cola, em seguida aplicar a Cola para esfera de Vidro + catalisador CEV100 da Fremplast.

Se trata de uma cola a base de água, de odor suave e com propriedades para melhor aderência de esferas rígidas.

◆ MODO DE PREPARO E APLICAÇÃO

Para cada kilo de pasta deve-se adicionar 50 gramas de catalisador, para esfera de vidro (5%).

O produto pode ser pigmentado com até 30 gr/kg (3%). O produto deve ser aplicado com quadro de baixo relevo na emulsão, e o número de passadas do rodo para a aplicação deve ser de, no mínimo, 4 vezes, promovendo a penetração no substrato.

◆ ESFERAS

Com a aplicação da cola ainda molhada jogar sobre a estampa as esferas manualmente e depois disso, colocar um pedaço de: madeira, papelão ou cartolina (uma base rígida), para pressionar as esferas. Assim ancoram melhor no produto.

◆ SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO

Aconselhamos para perfeita solidez da esfera, deixar a estampa secar por aproximadamente 2 horas antes de fixar em estufa por 3 minutos a 170°C. Caso não seja possível esperar, teste a ancoragem das esferas após estufar.

◆ IMPORTANTE

Após realizar a mistura da cola com o catalisador, a durabilidade da mesma vai de 4 a 6 horas.

◆ OBSERVAÇÕES DE LAVAÇÃO

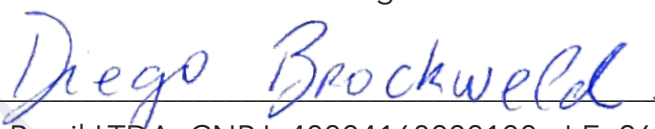
Para o processo de lavação da peça com esfera sintética, deve ser levado em consideração, a sensibilidade da estampa, então recomendamos fazer testes de lavação após 48 horas da aplicação, lavar a peça do avesso, preferencialmente em máquina tambor, com ciclo de lavagem delicada e sabão neutro.

Não usar alvejantes, não lavar a mão (evitar atrito), não passar a ferro.

Ressaltamos que todos estes processos citados acima, foram testados em laboratório e replicados em processos de estamparia localizada, obtendo assim, bons resultados.

Indicamos que cada cliente faça testes prévios conforme sua forma de trabalhar.

Atenciosamente Diego Brockweld



Unisigns Brasil LTDA CNPJ: 48004168000100 I.E: 261920294

Rua Werner Duwe, 3601 - Blumenau - SC - Cep: 89070 - 700

contato@unisigns.com.br (47) 3306 - 7717 (47) 99954 - 7947