

## BOLETIM TÉCNICO

<b>PRODUTO:</b> DISCOLOR BRANCO SUPER	<b>LINHA:</b> BASE ÁGUA
<b>CÓDIGO:</b> DCB111	<b>DATA:</b> JUNHO/2016

### DESCRIÇÃO:

Produto formulado a partir da mistura de 2 componentes para promover **Corrosão**, componentes denominados de – Discolor branco super com Redutor Corrosão, Agente de Rongeabilidade sem cheiro, não necessita lavar e com toque super macio com alto poder de cobertura.

Este produto possui boa solubilidade em água, as soluções têm um PH levemente ácido.

O redutor se decompõe em contato com o ar após alguns dias e em contato com vapores ácidos rapidamente. Seu Caráter químico é Sulfoxilato de Zinco-Formaldeído.

### INDICAÇÃO:

Produto indicado para promover corrosão em tecidos de algodão 100% e em algumas de suas misturas tingidas com corante reativo, proporcionando uma super cobertura.

Discolor Branco super indicada para trabalhos em telas de retículas e para confecções de modinha.

**Atenção:** o uso do produto em tecidos impróprios para corrosão é de total responsabilidade do cliente.

### PREPARAÇÃO DA MATRIZ:

A matriz deve ser preparada com emulsão Fremplast (FOTOGRAV) base água com poliéster de 43 a 90 fios monofilamento.

### PREPARAÇÃO E APLICAÇÃO:

Para uma aplicação perfeita, o substrato deve estar isento de impurezas e de impermeabilizantes.

Este produto foi desenvolvido para ser estampado após a mistura da Discolor branco super + Redutor Corrosão. Não adicionar nenhum produto auxiliar sem conhecimento ou sem a orientação de nosso departamento técnico.

Qualquer tipo de adição de produto será de inteira responsabilidade do cliente.

**Obs.** Após a mistura de Discolor Branco super + Redutor Corrosão, o produto tem a durabilidade funcional entre 6 e 12 horas dependendo do acondicionamento adequado.

### Receita para uso do kit Discolor Base Branco super:

1.000g Discolor Branco super

30g Redutor Corrosão

O produto deve ser aplicado com quadro sem 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. Provoque uma leve pré-secagem mantendo úmida.

### SECAGEM E POLIMERIZAÇÃO:

Após o término do trabalho, este produto deve ser estufado enquanto ainda estiver úmido, estufar a 170°C, por 3 minutos.

**Obs. não é indicado estufar a estampa após 24 horas de estampado.**

### LIMPEZA DA MATRIZ OU CILINDROS.

A matriz deve ser limpa com uma espátula para remover o excesso do produto, e logo

Após, lavar com água e sabão.

### ARMAZENAGEM:

O produto deve ficar sempre em local fresco e arejado evitando a sua decomposição.

## BOLETIM TÉCNICO

### PRAZO DE VALIDADE:

A validade do produto se dá a partir de sua fabricação sendo valido por 24 meses.

### PRECAUÇÕES:

Manter as embalagens fechadas, fora do alcance de crianças e longe de calor.

Usar máscara protetora, óculos de segurança e luvas.

Em caso de contato com os olhos, lavar em água corrente em abundância por mais ou menos 15 minutos.

Se ingerir, não provoque vômito, procure atendimento médico.

**IMPORTANTE:** A Fremplast reserva o direito de atualizar este Boletim Técnico, com o intuito de melhorar as informações sobre o uso deste produto sem aviso prévio. Todas as informações neste Boletim Técnico são baseadas em testes em nosso laboratório e em experiências de clientes que operam com este sistema de aplicação. A Fremplast recomenda que todos os produtos sejam previamente testados para um bom resultado e segurança. Para maiores informações entre em contato: **SAC: 0800 – 772 – 1069 / 55 11 2489-6969 / [fremplast@fremplast.com.br](mailto:fremplast@fremplast.com.br)**

**LEMBRE-SE:** Equipamentos de proteção individual (EPI) são indispensáveis para o manuseio desde produto. O uso de produtos químicos dentro das normas ambientais e de segurança é um dever de todos.