

## BOLETIM TÉCNICO

PRODUTO: TINTA DTF	LINHA: DIGITAL
CÓDIGO: DTF	DATA: SETEMBRO/2021

As tintas da linha Cromajet DTF (Direto no Filme) é uma tinta pigmentada especialmente formulada para aplicação em impressão DTF.

### EQUIPAMENTO:

Equipamentos Industriais e semi-industriais, desenvolvidos especialmente para o processo DTF. Normalmente equipamentos projetados para esse fim, com cadeia de impressão, aplicação do pó de poliamida e cura do mesmo.

Além desses equipamentos, algumas impressoras de mesa Epson como L805 e L1800 além de outros equipamentos adaptados ao processo de impressão DTF.

### CARACTERÍSTICAS PRINCIPAIS:

- Produto base água
- Secagem equilibrada
- Impressões em Cores vivas
- Elasticidade do tecido impresso
- Resistencia a lavagem sem perda de cor

### PROCESSO IMPRESSÃO DIRETA EM FILME

#### Etapa 1- Imprimir em Filme:

Deve ser impressa sobre filme em PET, imprimir primeiro a imagem inteira com **tinta DTF Branco** no filme PET. Depois usando as configurações de cor apropriadas na impressora, imprimir imagem necessária na camada branca da imagem. Ponto importante, a impressão no filme deve ser imagem espelhada da imagem real que precisa aparecer no tecido.

#### Etapa 2- Pulverização:

Esta etapa é a aplicação de **DTF Poliamida**, o pó é aplicado uniformemente quando a impressão está úmida e o excesso de pó deve ser removido cuidadosamente. Importante é garantir que o pó se espalhe uniformemente por toda superfície impressa do filme

#### Etapa 3- Cura do pó de Poliamida:

A forma mais comum é colocar o filme com a imagem impressa no forno de cura e aquecer. Caso não tenha forno de cura, coloque o filme na prensa de calor e coloque a parte superior da prensa perto do filme, mas sem toca-lo. Deve haver um espaçamento de cerca de 4 a 7mm entre o filme e a parte superior da prensa térmica. Geralmente o aquecimento feito de 2 a 5 minutos com temperatura em torno de 160 a 170°C.

## BOLETIM TÉCNICO

### Etapa 4- Pré- prensagem:

A etapa envolve a pré- prensagem do tecido antes da transferência da imagem pelo filme. O tecido é mantido na prensa de calor e pressurizado sob calor por cerca de 2 a 5 segundos. Esse processo é realizado para alisar o tecido e garantir a desumidificação do tecido. A pré-prensagem ajuda na transferência adequada da imagem do filme para o tecido.

### Etapa 5 - Transferência:

Este é o coração do processo de impressão DTF. O filme PET com a imagem e o pó fundido é colocado no tecido pré-prensado na prensa térmica para uma forte adesão entre o filme e o tecido. Este processo também é denominado 'cura'. A cura é feita em uma faixa de temperatura de 120 à 140°C por aproximadamente 15 a 20 segundos. O filme agora está firmemente preso ao tecido.

### Etapa 6 - Peeling Frio:

É importante que o tecido e o filme agora colado nele esfriem até a temperatura ambiente antes que o filme seja retirado. Como o hot-melt tem natureza semelhante às amidas, à medida que esfria, atua como um aglutinante que retém o pigmento colorido das tintas em firme adesão às fibras do tecido. Uma vez que o filme é resfriado, ele deve ser retirado do tecido, deixando o desenho desejado impresso em tinta sobre o tecido.

### Etapa 7 - Pós-prensagem:

Esta é uma etapa opcional, mas altamente recomendada para melhores resultados e parâmetros de alto desempenho, como resistência à lavagem e fricção. Nesta etapa, o tecido final com o desenho transferido é prensado na prensa térmica por cerca de 10 a 15 segundos.

### PROPRIEDADES:

Na linha Cromajet DTF são utilizadas as melhores matérias-primas disponíveis no mercado, além de um rigoroso controle de qualidade e produção. Estes fatores, fundamentais na fabricação de tintas Inkjet, são aplicados em toda a linha Cromajet e contribuem para a alta densidade de cores, ótima ancoragem e resistência.

### CORES DISPONÍVEIS:

- DTF.C Cyan
- DTF.M Magenta
- DTF.Y Yellow
- DTF.K Black
- DTF.W Branco
- DTF.P Poliamida

## BOLETIM TÉCNICO

### SUBSTRATOS RECOMENDADOS:

- Filme em PET

### ARMAZENAGEM:

As tintas Cromajet DTF devem ser armazenadas protegidas do sol e longe de fontes emissoras de calor. A temperatura no local de armazenagem deve estar entre 18°C e 24°C, observada estas recomendações o produto poderá ser utilizado em até 12 meses da data de fabricação, a exposição ao sol ou temperaturas superiores, mesmo por curtos períodos de tempo, podem alterar as características e propriedades das tintas.

### AMBIENTE DE TRABALHO:

As tintas Cromajet DTF devem ser utilizadas em ambiente de trabalho com temperatura entre 18°C e 24°C e com umidade relativa do ar entre 40 e 70% não condensada, para garantir as condições de desempenho máximo do produto. Variações bruscas de umidade e temperatura podem modificar as propriedades da tinta e ocasionar problemas durante a impressão.

**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 desse produto. O uso de produtos químicos dentro das normas ambientais e de segurança é um dever de todos.