

### 1. DESCRIPCIÓN

EL **MARQUIPLAS RIGIDO INCOLORO MA0503** es un plastisol diseñado para la fabricación de marquillas por el método de moldeo vertido, aplicable en roto moldeo e inmersión.

### 2. PRINCIPALES CARACTERÍSTICAS

- Estabilidad al calor.
- Velocidad de fusión rápida.
- Fácil para desmoldar.
- Buenas propiedades de flujo.
- Acabado compacto.

### 3. APLICACIÓN

- Se trabaja mediante el vertido del producto directamente sobre el molde, por vaciado o por micro inyección.
- Cura completamente cuando alcanza una temperatura entre 160 a 170 °C.
- A mayor depósito de tinta mayor tiempo requerido de curado.
- Pigmentar con PC-PLAS en una cantidad no mayor al 4% (40 gramos por kilogramo de base) y con agitación moderada.
- Para la pigmentación se recomienda adicionar lentamente y con una suave agitación la mitad del **MARQUIPLAS RIGIDO INCOLORO MA0503** al PC-PLAST SUMIPRINT. Luego de estar bien mezclada esta fracción; se le adiciona al **MARQUIPLAS RIGIDO INCOLORO MA0503** que no ha sido pigmentado, agitando lentamente hasta homogenizar. De esta forma se minimiza la oclusión de aire cuando se hace la pigmentación del **MARQUIPLAS RIGIDO INCOLORO MA0503**.

### 4. RECOMENDACIONES

4.1 Se debe utilizar el producto en un lapso corto después de haber sido destapado para evitar contaminaciones y la oclusión de aire y humedad en el producto. (Máximo 4 días)

4.2 Los procesos naturales de envejecimiento dados por el paso del tiempo, exposición a la luz o a cambios de temperatura, pueden generar algunas variaciones de tonalidad en tonos claros y blancos, por lo que se recomienda evaluar dicho parámetro previo a la utilización del producto bajo las condiciones mencionadas. En estos casos se recomienda emplear el **MARQUIPLAS TRANSPARENTE SUMIPRINT MA0505**.

4.3 Si se va a utilizar en acabados de varios colores, se debe hacer un pre curado tantas veces como colores vaya a utilizar, a temperatura recomendadas y tiempos más cortos al termofijado. El presecado puede ser en tiempos de 20 a 30 segundos. El tiempo de curado depende del depósito de tinta y el tipo de molde utilizado.

4.4 Para la limpieza del cliché, se utilizan solventes de evaporación rápida o Adelgazador de Plastisol.

4.5 La estabilidad y total rigidez del material se consigue luego de que el material ha sido expuesto horas de temperatura ambiente. De manera del que el producto no muestra todas sus propiedades, cuando apenas sale de los procesos de fabricación.

### 5. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

**Aplicación:** moldeo o micro inyección

**Curado**

Temperatura: De 160 a 170°C.

Tiempo: Dependiendo del grosor.

**RAQUET:** Shore: 80 a 85 Para barrer o recoger.

#### **6. PRESERVACIÓN Y ALMACENAMIENTO**

Mantener cerrado el envase para prevenir alteración o contaminación del producto, use este producto en un periodo no mayor a 15 días después de ser destapado. Para conservar almacenar en lugar fresco (inferior a 32°C), alejado de la humedad y siempre tapado herméticamente. La estabilidad del producto en el envase original es de 4 días contados a partir de la fecha de fabricación indicado en el código del Lote: AA/MM/Consecutivo. Una vez abierto el envase, el producto debe ser utilizado en el menor tiempo posible siguiendo las recomendaciones de almacenamiento.

#### **7. NOTA SOBRE CONTENIDO QUIMICO**

Con base en nuestras formulaciones es posible declarar que nuestros productos no contienen intencionalmente ftalatos ni metales pesados listados en la mayoría de normas internacionales tales como la CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act), la California Assembly Bill 1108 y Oekotex Estándar 100.

Debido a todas las variables que intervienen para la producción de los estampados, Sumiprint Química y Color S.A.S no garantiza el contenido químico como tal, el usuario es responsable de realizar sus propios testeos y comprobar los contenidos químicos exigidos antes de cualquier producción y asegurar el cumplimiento de los diferentes requisitos.

Sumiprint Química y Color S.A.S y sus distribuidores, no asumen responsabilidad sobre los daños ocasionados por presencia de químicos referenciados en las normas y restricciones internacionales.

Durante la producción en serie, se debe tener especial cuidado con las herramientas o envases con las que el producto entre en contacto para evitar trazas de sustancias contaminantes.

#### **8. IMPORTANTE (PIE DE PAGINA)**

**La información técnica de esta ficha y/o la de nuestros asesores técnicos y representantes solo se brinda a título de orientación y no constituye garantía directa o indirecta. El usuario de este producto debe determinar por su propia cuenta la conformidad del mismo para las condiciones de proceso y uso final.**

Para mayor información contáctenos a través de [www.sumiprint.com](http://www.sumiprint.com) o [serviciocliente@sumiprint.com](mailto:serviciocliente@sumiprint.com).