

## **RISOLVERE PROBLEMA DI SCOLORIMENTO DEL PLASTISOL IN FASE DI LAVAGGIO**

Quando asciugo il plastisol (utilizzo il fon industriale per una prima asciugatura e la pressa a 190° per circa 90 secondi in un secondo momento a 3-4 mm), specialmente i colori plastisol che si presentano più densi e meno solidi (io non li diluisco mai) e poi faccio la prova lavaggio il colore è come se si polverizzasse in alcune zone della stampa. Il risultato è una stampa ancora presente sulla maglietta ma maculata, in alcune zone più carica di colore in altre zone meno colore. Sapete aiutarmi?

***Roberto, Acerra***

**Le cause possono essere di due tipi.**

**La prima (meno probabile):** agendo con la termopistola, in alcuni punti si sottopone il plastisol ad una temperatura eccessiva e questo brucia, perdendo le sue caratteristiche di buona aderenza al tessuto. Si può provare a non usare affatto la termopistola, che è superflua, se poi polimerizziamo con la termopressa.

**La seconda (più probabile):** se il plastisol è troppo denso può essere che lo spessore dello strato depositato sul tessuto non sia uniforme; spessore maggiore richiede temperatura e tempo di polimerizzazione maggiori, perciò l'asciugatura non risulta omogenea. Dove il plastisol non ha polimerizzato, va via al lavaggio.

**Il rimedio consiste nel portare il plastisol alla giusta viscosità:** si ottiene questo lavorando a una temperatura ambiente di 20°C; agitando il plastisol con la spatola e poi con la racla: poiché il plastisol è tixotropico sotto l'azione meccanica diventa più fluido; aggiungendo, come ultima risorsa, qualche goccia di riduttore di viscosità (il diluente del plastisol).

Il **plastisol** fluido passa attraverso il telaio in modo uniforme.

L'asciugatura in **termopressa** a 190°C alla distanza di 5-6 mm è corretta; di solito sono sufficienti 60-70 secondi.

**Puoi Trovare l'articolo al seguente indirizzo:**

<https://serigrafiaitalia.cplfabbrica.com/7048/come-risolvere-problema-di-scolorimento-del-plastisol-al-lavaggio/>