

## VISCOSITÀ DEL PLASTISOL E POLIMERIZZAZIONE

Ho notato differenze usando il Plastisol nero e il [Plastisol](#) bianco. Quello nero è morbido e si stende bene anche con una sola passata mentre quello bianco è veramente denso e si fatica a stenderlo bene sul telaio. E' colpa del mio bianco che sta seccando o sono tutti così? Come polimerizzo il Plastisol? Io ho una mini cappa flash.

Stefano, Ferrara

Rispondo nell'ordine alle sue domande.

- Le **differenze di viscosità** in tutti gli inchiostri, e non solo nei [Plastisol](#), esistono e dipendono dalle caratteristiche dei diversi pigmenti.

Per rendere più fluido il [plastisol](#) occorre conservarlo e utilizzarlo in un ambiente a circa 20°C; mescolarlo con energia prima dell'uso: è un **prodotto tixotropico** e il movimento brusco lo rende più fluido; se proprio occorre diluirlo poco alla volta con apposito diluente per Plastisol, che è il [Plastisol Additivo 86](#), sempre mescolando per controllarne la viscosità.

Sicuramente **il bianco**, proprio a causa del pigmento, **sarà sempre più denso rispetto ad altri colori**.

Per rendere più fluido il plastisol occorre conservarlo e utilizzarlo in un ambiente a circa 20°C.

- **Dove il Plastisol sotto la [cappa](#) diventa lucido**, significa che **è stata raggiunta la temperatura di polimerizzazione di 160°C**. Dove resta opaco significa che non è riuscito a polimerizzare.

Usando a zone una piccola [cappa](#), esattamente come fosse un phon ad aria calda, è molto difficile polimerizzare in modo costante l'inchiostro su tutta l'area di stampa.

C'è il serio rischio di scaldare troppo su alcune zone e troppo poco su altre.

Le sarebbe di aiuto un **[termometro istantaneo IR](#)**.

Questo strumento, utile anche con [cappe](#) grandi, con [termopresse](#) o con i [forni](#), le dà in tempo reale la temperatura raggiunta dall'inchiostro in un punto preciso.

La distanza di 6-7 cm è corretta: richiede un tempo relativamente lungo (circa 15-20 secondi) e riduce il rischio di bruciare il tessuto.

Le consiglio comunque di **muovere la cappa lentamente e uniformemente**, da sinistra verso destra, fino ad avere percorso una sola volta l'intera area della stampa. Il movimento su e giù, "random" le fa gestire molto peggio l'asciugatura.

Difficile capire "a vista" se l'inchiostro è polimerizzato; il [termometro](#), se registra la temperatura dell'inchiostro a 160°C, è invece infallibile. E' sufficiente che l'inchiostro rimanga a 1650°C per pochi secondi.

- La [termopressa](#) rappresenta un modo sicuro per polimerizzare il [Plastisol](#) ed è usata con ottimi risultati da molti serigrafisti che non vogliono ancora passare al forno.

Infatti l'azione della termopressa è perfettamente controllabile, sia per quanto riguarda il tempo, sia per la temperatura, e ripetibile in modo costante.

Se la mole di lavoro non è elevata le è sufficiente una **[termopressa economica con piastra da 38 x38 cm](#)**,

Se deciderà di acquistare una [termopressa](#) le indicheremo volentieri la modalità di uso più pratica ed efficace.

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

<https://serigrafiaitalia.cplfabbrica.com/109546/come-diluire-e-asciugare-inchiostri-plastisol-per-serigrafia/>