



Eixo Tecnológico Produção Industrial

Efeitos Especiais em Pastas
Professor Wellington M. Rangel



Efeitos Especiais

PARTÍCULAS:

- Pó de bronze (ouro): Oxidam facilmente;
- Alumínio (prata): Produzem gases e espumam;
- Pearlescentes (prata e ouro): Partículas de dióxido de titânio recobertas (mica-coated), são estáveis mas não possuem tanto brilho quanto o pó metálico;
- Sparkles - Glitters: Lâminas de poliéster cortadas e anodizadas. Podem ser tintas para produzir glitters de diversas cores.

Efeitos Especiais em Pastas

- Reflectivos: Pasta especial que possui na sua composição pequenas esferas de vidro anodizadas as quais têm a propriedade de devolver a luz no mesmo sentido que a recebe. Com isto as cores das estampas ao serem submetidas a uma luz pontual (ex: faróis de automóvel) refletem a mesma de volta para a fonte de luz e se tornam prateadas. Efeito similar é utilizado nas tintas de sinalização de trânsito para orientação noturna;
- Fosforescente x Fluorescente;
- Fosforescentes: Este produto tem como propriedade especial brilhar (emite uma luz amarelo esverdeada) espontaneamente na ausência de luz. Gerando assim efeitos bastante interessantes. Também é conhecido pelo nome “Glow-in-the-Dark”;

- Glitter: São partículas feitas de poliéster anodizado de alto brilho e tamanho pronunciado, normalmente são encontrados no mercado em tamanhos de 4 e 8 centésimos de polegada e em algumas cores, geralmente prata e dourado. Tamanhos maiores não podem ser estampados. Existe também um Glitter que não possui cor definida, a qual muda de acordo com o ângulo de observação, produzindo efeitos de alto brilho;
- Corrosão: Este processo como visto anteriormente, é capaz de estampar cores claras em fundos escuros com apenas uma camada de pasta e por isso deixa os artigos estampados extremamente leves. Este efeito se torna mais caro não só pelo custo dos produtos químicos envolvidos, como também pelo processo de Garment Wash (lavagem) que deve ser feito nas estampas;

- Puff (Expansão): Pasta que contém um produto em pó capaz de se expandir ao receber calor. Durante a estampagem o processo é idêntico ao processo normal, porém durante a passagem no secador, a temperatura ativa o produto que se expande formando um desenho com efeito tridimensional;
- Plastisol Metalizado: São pastas de estampar feitas com partículas metálicas de alto brilho sem que se consiga ver as partículas na pasta, ao contrário dos glitters. São apresentadas nas cores dourado, prata e cobre;

- Existem ainda efeitos que podem ser obtidos nas prensas. Trabalhamos com três tipos diferentes atualmente. Um para efeitos foscos, um para realçar o brilhos das estampas e outro para criar marcações deixando a superfície da estampa similar ao de couro;
- Flocado;

- Metalizado ou “Foil”: Este efeito alia então a estamperia com o acabamento realizado nas prensas. Primeiro estampamos um produto que se comporta como uma cola, porém somente em altas temperaturas; e depois aplicamos um papel metalizado nas prensas. Este papel é fornecido em diversas cores, sendo as mais comuns: prata, dourado, e cobre;
- Metalizado c/ Puff;
- Esferas de vidro x PVC;
- “Cobertura” de estampas com glitter;
- Esferas de PVC + “Foil”;

- Estampas em relevo (3D)
- Utiliza-se de uma técnica diferente durante a preparação dos quadros que torna a camada de emulsão bem mais grossa do que a tela do quadro, de forma que durante a estampagem o depósito maior de tinta forma uma camada mais grossa em alto relevo. Este processo ao utilizar pastas transparentes em plastisol produz efeitos de brilho úmido, o qual pode ser aplicado sobre outros efeitos especiais. Nosso atual estágio tecnológico permite a estampagem de relevos até 400 microns. Porém, certas restrições de desenho devem ser observadas;
- Gel em relevo;
- Glitter em relevo;

- Plastisol High density;
- Este efeito alia a estampagem em alto relevo com pastas opacas feitas em plastisol de alta densidade, com isto conseguimos efeitos tridimensionais similares ao efeito de expansão descrito anteriormente, porém com uma grande diferença. As estampas feitas com a expansão normal possuem uma seção transversal sempre redonda devido ao inchamento da pasta, enquanto que as estampas em alta densidade possuem a seção transversal retangular formando cantos vivos e produzindo efeitos impossíveis de se obter com a expansão normal;



Referências

AATCC Committee RA-80, Pigment Printing Handbook. AATCC: Research Triangle Park, 1995.

Fresener, S. Advanced Dark Shirt Printing: Training Course. U.S. Screen Printing Institute, Arizona, 1994.

Gomes, J. M. Estamparia a metro e à peça. Publindústria: Porto, 2007.

Miles, L. W. C. **Textile Printing**. Society of Dyers and Colourists, 2003.

