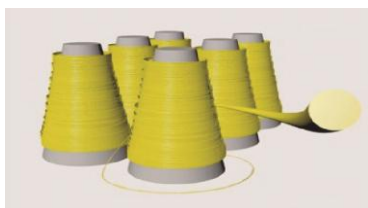


## TEJIDOS

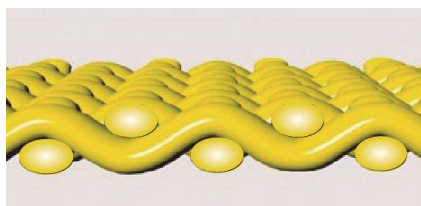
Los resultados que tengamos en serigrafía están muy condicionados por la **elección del tejido**.

### ¿Qué tenemos que saber del tejido?

1. La materia prima más utilizada de la que está compuesto el tejido es un *poliéster monofilamento* modificado con una muy alta resistencia a la elongación, a la abrasión mecánica, con una buena resistencia a la luz y es poco afectado por las condiciones climáticas. Existen tejidos fabricados con otras fibras, nylon, acero Inoxidable, poliéster multifilamentos... pero estos se utilizan para otras aplicaciones.



Tejido antes de tejer



Tejido terminado

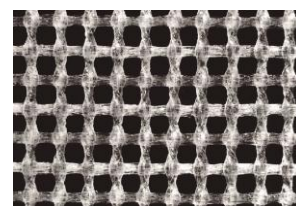
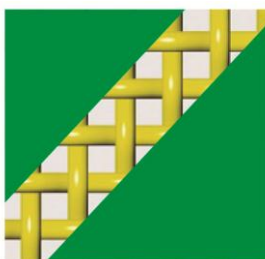
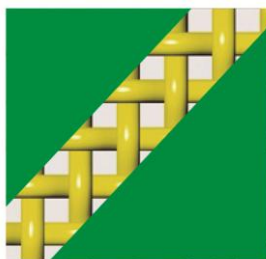


Imagen real de tejido

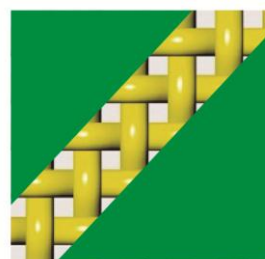
2. Puede ser de color **blanco** o **amarillo** (más adelante explicaremos por qué)
3. Decimos que son monofilamento porque solo tiene un hilo en la trama (ancho del tejido) y otro en la urdimbre (largo del tejido). Siempre se especifica el grosor del hilo en micras. Este dato tiene una importancia muy grande, porque afecta a la apertura de la malla.



SEFAR® PET 1500 150-27PW



SEFAR® PET 1500 150-31PW



SEFAR® PET 1500 150-34PW

4. Se referencia por la cantidad de hilos/cm<sup>2</sup>. Este es el dato que mejor nos informa del tejido que necesitamos para cada trabajo.

## ¿Cómo decidir que tejido es el adecuado para cada trabajo?

✚ Podemos decir que cuánto **MÁS CANTIDAD DE HILOS**:

- mayor definición
- menos depósito de tinta
- menos opacidad

Números de hilos: 100-120-140-150-165.

Adecuados para materiales no porosos o absorbentes. La recomendación de esta hilatura es para serigrafía en plásticos, metales, cristal...

✚ Por el contrario, cuando hay **MENOS HILOS**:

- más depósito de tinta
- menos definición
- más opacidad

Números de hilos: 32,43 61 ,77 90.

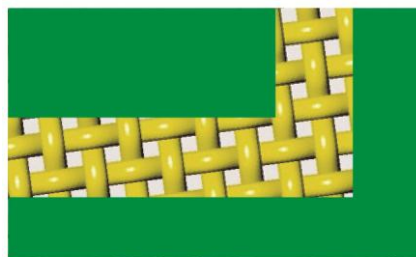
Adecuados para materiales porosos o absorbentes. Algunos ejemplos de materiales son: textiles, madera (sin tratar), cartón o materiales donde necesitemos un elevado depósito de tinta.

La elección final siempre estará influida por el tipo de imagen a reproducir. Al conocer el material que vamos a imprimir podemos tomar la decisión del tipo de tinta que vamos a utilizar: si es base agua, plastisol, secado al aire, secado UV... El siguiente paso es saber cómo imprimiremos; si de forma manual o en máquina.

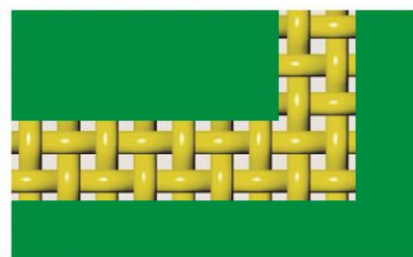
También hay que tener en cuenta la **experiencia del impresor**.

Podemos mejorar la definición utilizando el mismo tejido pero cambiarlo a amarillo, en sustitución del blanco.

Si los trazos que tenemos que imprimir son **líneas rectas** nos ayuda mucho poner el tejido angulado durante el proceso de tensado. El ángulo del tejido en las pantallas también nos ayuda para la impresión de tramas y reducir el *efecto moire* de las cuatricromías.



Tejido tensado en un ángulo de 7,5°



Tejido tensado paralelamente con respecto al marco