

TRANSFERDRUCK MIT PLASTISOLFARBEN

Einkomponentige- und zweikomponentige Plastisolfarben für die Herstellung von Transferdrucken, waschbeständig
FLASHCOLOR (phtalathaltig)
EVEREST (phtalatrei, Oekotex zertifiziert)
HIMALAYA (phtalatrei)
DREAMFLASH (phtalat- und PVC-frei, Oekotex und G.O.T.S. zertifiziert)
Ordnungsgemäß getrockneter und übertragener Transferdruck ist weich, elastisch und angenehm tragbar. Auf Weichspüler beim Waschen verzichten.

Transfers können übertragen werden auf...

Textilien aus Baumwolle Polyester und Nylon, sowie auf Mischgewebe.

Erfolgt der Transfer auf Textilien, die mit einer wasserabweisenden (hydrophoben) Appretur/Imprägnierung ausgestattet sind, so muss mit einer Verschlechterung der Farbhafung gerechnet werden. Bessere Haftungswerte ergeben sich, wenn die Imprägnierung vor dem Druck entfernt wird. Der Einsatz eines speziellen Transferpulvers z.B., PAT2 kann in diesem Fall zu einer guten Haftung führen.

Da die genannten Bedruckstoffe auch innerhalb einer Sorte sowie hinsichtlich ihrer Präparation seitens des Herstellers Unterschiede aufweisen können, sind für den vorgesehenen Einsatzzweck der Drucke geeignete Vorversuche unerlässlich.

Gewebe

Bunttöne:

wir empfehlen Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von **36-90** Fäden/cm für den Flächendruck bis zu **120-35** Fäden/cm für feine Rasterarbeiten.

Misch-, Deckweiß und Silberzwischenfarbe:

wir empfehlen Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von 36-90 bis 54-64 Fäden/cm.

Schmelzkleber:

wir empfehlen Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von 21-140 bis 36-90 Fäden/cm.

Eine sehr gute Siebspannung von 25N/cm bis 30 N/cm ist empfehlenswert. (Achtung auf Eignung der Siebrahmen)

Kopierschicht

geeignet sind die wasser- und lösemittelbeständigen Kopierschichten aus dem Hause Kissel&Wolf (KIWO), Azocol Z 1, Azocol Z 140, Azocol Z 155, Azocol Poly Plus HV und Ceracop HV.

Trocknung

Die empfohlene Temperatur im Durchlauftrockner beträgt 105° C, bei einer Verweilzeit im Trockner von bis zu zwei Minuten, bei der Sorte DREAMFLASH genügen 85° C. Beim Schmelzkleber sollte die Temperatur auf 105° C für ca. 2 Minuten reduziert werden. Wird in den Schmelzkleber oder in die Farbe Pulver gestreut, erhöht sich die Temperatur auf 125° Celsius, bei der Sorte DREAMFLASH auf 115° C.

Überdruckbarkeit

Nass-in-nass Druck nur innerhalb eines Druckvorganges möglich, z. B. Bogen bleibt am Drucktisch liegen, es wird ein zweites Mal gedruckt.



Ergiebigkeit

Abhängig vom eingesetzten Siebgewebe (48-55) können 20m² gedruckt werden

Beanspruchbarkeit

nach ordnungsgemäßer Härtung ist der Druck elastisch und kann bei 30°C bis 60°C gewaschen werden. Wollen Sie dauerhaft mit 60° waschen fügen Sie der Farbe 5% Härter XD 150 hinzu. Die Topfzeit für die Farbe beträgt 8 Stunden.

Das gilt insbesondere für den Transfer auf reine Polyestermaterialien. Siehe auch Seite 3/3

Deckweiss und Farbtöne, die mit einer Base oder mit weißer Farbe abgetönt werden, haben eine schlechtere Waschbeständigkeit als Originalfarbtöne. Dies betrifft transparente Farbtöne und Pastellfarben. Transferierte Textilien können sofort gewaschen werden.

Verzichten Sie auf Weichspüler. Nehmen Sie Feinwaschmittel.

Standard Farbtöne

Siehe hierzu die Farbkarten FLASHCOLOR, EVEREST, HIMALAYA und DREAMFLASH

Streupulver

nur für Polyestergewebe und Baumwolle geeignet
TIFLEX **3863327**
PEST 4

nur für Nylon und Baumwolle geeignet **PAT 2-Pulver**

für elastische Stoffe wie Badeanzüge und BW/PES **UNEX 4073**

Mehr Informationen finden Sie auf dem technischen Merkblatt zum Thema « Klebstoffe ».

Um eine statische Aufladung des Pulvers zu vermeiden, nehmen Sie einen Pappkarton, befüllen diesen mit Pulver und ziehen den noch feuchten Druck durch bzw. setzen eine Maschine zum Einstreuen des Pulvers ein. Anschliessend trocknen, siehe Kapitel Trocknung. Durch das Einstreuen wird eine hohe Waschmaschinenfestigkeit erzielt. Blasen Sie überschüssiges Pulver ab, es würde beim Transferieren für Glanzpunkte sorgen.

Lowbleeding

EVEREST Grau Lowbleed	39C4043
EVEREST Colorcatcherweiss	39C4087
EVEREST Lowbleedweiss	39C4095
HIMALAYA Grau Lowbleed	39H4043
HIMALAYA Colorcatcherweiss	39H4087
HIMALAYA Lowbleedweiss	39H4095

Puffeffekt

Um einen Puffeffekt zu erzielen können Sie der Farbe Puffbase 3954095 für die Sorte Flashcolor bzw. für die Sorte EVEREST/HIMALAYA hinzufügen. Geben Sie bis zu 40% Gewichtsanteil der Farbe hinzu.

Transferpapier- und folie

Für den Transferdruck geeignet sind Papiere der Hersteller TULLIS und ARJO WIGGINS sowie Folien, die mattiert und mit einer speziellen Releaseschicht versehen sind. Das Papier muß bei 145° Celsius 45 Sek. konditioniert werden, damit es bei einer Mehrfachbedruckung nicht bzw. nur wenig schrumpft.

Hilfsmittel

Verdünner 7158, Oekotex 100 zertifiziert. Dieser Verdünner kann mit maximal 5% **sowohl** der Sorte FLASHCOLOR wie auch den Sorten EVEREST und DREAMFLASH hinzugegeben werden.

Reinigung

Zum Reinigen von Sieb und Rakel können alle herkömmlichen Siebreiniger mit Flammpunkt über 40 ° Celsius für die Handwäsche bzw. über 60° Celsius bei einer Maschinenwäsche eingesetzt werden. Ökologisch empfehlenswert sind wasserverdünnbare Siebreiniger wie z.B. Kiwoclean AQ 820/AQ 835. Es handelt sich hier um ein Konzentrat, welches mit Wasser verdünnt wird. Achtung : Dichtungen der Anlage auf den Einsatz von wasserverdünnbaren bzw. wasseremulgierbaren Reinigern prüfen.

Rakel

Gute Erfahrungen liegen mit der RKS Carbon S Rakel vor, siehe Katalog der Siebdruckpartner.

Transferieren

165°C für 20 sec. mit ca. 4 bar, siehe genaue Hinweise auf Seite 3., 140° C für 15 Sekunden bei der Sorte Dreamflash Nach dem Transferieren das Silikonpapier "kalt" abziehen, d. h. den Bogen vor dem Abziehen abkühlen lassen, die Folie ebenso kalt abziehen

Echtheit

Für die Herstellung der Sorten DREAMFLASH, EVEREST, FLASHCOLOR und HIMALAYA werden Pigmente von guter Lichtechtheit eingesetzt. Durch Abmischung mit anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, und Base werden die Licht- und Wetterechtheitswerte zumeist vermindert. Eine Verringerung kann ebenfalls eintreten mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht.

Kennzeichnung

TIFLEX ist zertifiziert nach ISO 9001 und ISO 14001. Die Farbsorte OEKOFLASH und ihre Hilfs- und Zusatzmittel entsprechen der EU-Norm 71-3. Sicherheitsdatenblätter, die über alle sicherheitsrelevanten Daten informieren, einschließlich der Kennzeichnung nach der aktuellen Gefahrstoffverordnung und den EU-Richtlinien sind jederzeit abrufbar. Kundenprüfungen in externen Labors nach ÖKOTEX Standard Klasse 1 wurden ebenfalls erfolgreich bestanden. Die Kennzeichnung ist den jeweiligen Etiketten zu entnehmen. Farben und Hilfsmittel sind nicht brennbar.



Lagerfähigkeit

Farben und Härter haben eine Lagerbeständigkeit von **24 Monaten**.

Hinweis

Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die Auswahl und Prüfung der Farbe für einen konkreten Einsatzzweck liegen ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden, die nicht auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit beruhen, auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.



TIFLEX wird in Deutschland exklusiv vertrieben durch die Siebdruckpartner, www.siebdruck-partner.de

Druckrichtwerte und Waschinweise

- Füllen Sie die Trommel nur zu 70%
- Waschen und Bügeln Sie die Textilien nur von links
- Auf keinen Fall Flüssigwaschmittel, Weichspüler oder Bleichmittel verwenden
- Im nassen Zustand nicht über die Oberfläche des Druckes reiben
- Nicht im Wäschetrockner trocknen

Alle unten genannten Angaben sind Richtwerte. Führen Sie auf jeden Fall Vorversuche durch, da Transferpressen unterschiedlicher Hersteller auch unterschiedliche Werte für Temperatur, Zeit und Druck benötigen.

Eine schlechte Waschbeständigkeit rührt oftmals von einer schlechten Trocknung des Farbfilmes.

DIGITALDRUCK/OFFSETDRUCK

Untergrund : **Baumwolle**

°C : 170°-175°
Zeit in Sekunden : 13-18 Sek.
Druck : mittel (4bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : 2 Sekunden

Untergrund : **Mischgewebe BW/PES**

°C : 175° - 180 °
Zeit in Sekunden : 13 – 18
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : 2 Sekunden

Untergrund : **Nylon**

°C : 160° - 165°
Zeit in Sekunden : 15 – 20
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : 2 Sekunden

PLASTISOLSIEBDRUCK

Untergrund : **Baumwolle**

°C : 175°-180°
Zeit in Sekunden : 13 – 18
Druck : mittelhoch (5 - 6 bar)
Abziehen : Papier kalt, Folie warm
Nachpressen : 2 Sekunden

Untergrund : **Mischgewebe BW/PES**

°C : 170° - 175°
Zeit in Sekunden : 13 – 18
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : Papier kalt, Folie warm
Nachpressen : 2 Sekunden



PLASTISOLSIEBDRUCK

Untergrund : **Nylon**

°C : 160° - 165°
Zeit in Sekunden : 15 – 20
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : Papier kalt, Folie warm
Nachpressen : 2 Sekunden

FLOCKTRANSFERDRUCK

Untergrund : **Baumwolle**

°C : 165°- 170°
Zeit in Sekunden : 15 – 20
Druck : mittelhoch (5-6 bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : nein

Untergrund : **Mischgewebe BW/PES**

°C : 165° - 170°
Zeit in Sekunden : 15 – 20
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : nein

Untergrund : **Nylon**

°C : 145° - 150°
Zeit in Sekunden : 15 – 20
Druck : mittel (4 bar)
Abziehen : kalt
Nachpressen : nein

Gebündeltes Knowhow

**SIEB
DRUCK
PARTNER**

Individueller Service

TIFLEX wird in Deutschland exklusiv vertrieben durch die Siebdruckpartner, www.siebdruck-partner.de

Stand : 29.05.2018

Seite 3/3