



SIEBDRUCK PLASTISOL-FARBE HIMALAYA

Seit einigen Jahren hat sich zusammen mit der Entwicklung der Stoffe die Textilproduktion verändert. Die Art und Weise, den Stoff zu färben, kann entweder durch klassische Färbegänge oder durch Sublimation problematisch sein. Daher ermöglicht das Drucken mit klassischer Farbe auf Plastisolbasis kein zufriedenstellendes Ergebnis.

Die neue HIMALAYA-Plastisol-Serie eignet sich für den Direkt- und Transferdruck, die bei 140 ° C polymerisiert (kein Katalysator erforderlich). Sie ist für den Druck auf Baumwolle, Polyester, Mischgewebe, Nylon sowie auf sensiblen Stoffen vorgesehen, für die eine bei hoher Temperatur (ca. 160 ° C) trocknende Standardfarbe auf Plastisolbasis nicht geeignet ist.

EIGENSCHAFTEN

Zusammensetzung: Die Himalaya-Serie ist **PHTHALAT-FREI, SCHWERMETALL-FREI und AZOÏC-FARB-FREI** formuliert und entspricht der Norm EN 71-3

Glanzgrad: satin finish

Haptik: soft

Farbmischsystem: Pantone © -Töne sind mithilfe unseres Farbmischsystems direkt auf unserer Website verfügbar. **Siehe http://www.tiflex.com/color/cms_fr.html**

Farbverbrauch bei Gewebe 61-64: 25 m²/L

Waschbeständigkeit: sehr gut

Tests bei 40 ° C, 60 ° C und 90 ° C. Ergebnisse auf Anfrage erhältlich

Bügeln: auf der Rückseite

Haltbarkeit: siehe Etikett

ANWENDUNG

Gewebe:

Verwenden Sie 36-90er Gewebe, um druckbare Schmelzkleber (Transferdruck) und Low Bleed Unterleger zu erstellen. 61-64er Gewebe zum Erstellen weißer Unterleger. Von 43-80 bis 90-48er Gewebe zum drucken von Farben und Weißtönen. Von 90-48 bis 120-30er Gewebe, um CMYK-Farbseparationen im Siebdruck zu drucken.

Siebdruckparameter:

Manuell, halbautomatisch, vollautomatisch dreischichtige Rakel (65/90/65 shore).
Rakelwinkel: 45 – 60 Grad
Palettenklebstoff: Aerofix S, Tacker 1, Palettenklebstoff für pneumatische Kleberpistole (**Art. 25D3910**), wasserbasierender Palettenklebstoff für Schaumstoffwalze Code 0381 (**Art. 3344079**)

Additiv:

Das Additiv für Himalaya (Art. 3194030) verkürzt die Zwischentrocknungszeit.

Verdünner Himalaya (Art. 3194034) verringert die Viskosität der Himalaya-Farbe. Dieser Verdünner kann auch hinzugefügt werden, um ein schnelles Trocknen zu begrenzen. Bei Zugabe des Verdünners muss die Farbe gut durchgerührt werden.

Verdickungsgel (Art. 3952061): 0,2 % bis 1,0 % hinzufügen; Das Gel muss 24 Stunden vor dem Drucken eingearbeitet werden. Es verändert die Topfzeit nicht.
Für den High-Density-Druck können maximal 2 % hinzugefügt werden.

REINIGER:

KIWO LM 612, LM 628, LM 657, LM 665

Direkt-Druck

Flash-Trocknung zwischen 2 - 3 sec.

Nach der Flash-Trocknung ist die Oberfläche des Textils nicht mehr temperaturempfindlich, Die Effektivität der Flash-Trocknung kann je nach Paletten (Aluminium, Holz oder andere Materialien), der Flash-Trocknungstechnologie, dem Abstand zwischen Flash-Trockner und Gewebe, der Farbton der Farbserie und dem zu bedruckenden Gewebe und ihrer Zusammensetzung variieren.

Achtung: Um eine zu geringe Trocknung der weißen Farben zu vermeiden, stellen Sie die Flash-Zeit und die Leistung richtig ein. Die Parameter sollten angepasst werden (anders als bei Standard-Plastisolfarben) und Vorversuche müssen durchgeführt werden.

Nass in Nass drucken: Die Farbe kann Nass in Nass gedruckt werden, wenn die Paletten warm sind.

Polymerisation: 2 min. bei 130-140°C IR Trocknung
Die Trocknungssparameter können je nach Trockner und Position innerhalb der Druckumgebung (Vorsicht vor kühlem Luftzug), Farbdicke, Druckfarbe, Farbe der Stoffe und Zusammensetzung variieren.

Die Trocknungsparameter müssen gemäß den Waschprogrammen für die verschiedenen Textilgewebe geprüft werden.

Transfer-Druck

Transfermaterialien: Papier (**Art. CP-105**) oder Polyesterfolie matt (**Art. L-Transfoil**).

Die Transferbögen müssen vor dem Drucken im Trockner getempert werden, um die Luftfeuchtigkeit in den Bögen zu verringern. Anschließend sollten die Bögen an einem trockenen Ort gelagert werden, um zu vermeiden, dass beim Drucken Feuchtigkeit in den Träger eindringt. Andernfalls kann es später zu Passerproblemen kommen.

Die komplette **HIMALAYA**-Serie kann für den Transferdruck verwendet werden. Sämtliche Farben können mit Transferpulver oder Schmelzkleber gedruckt werden.

TRANSFER - KLEBSTOFFE

Schmelzkleber transparent Himalaya (**Art. 39H4099**).
Transferpulver zum Streuen (**Art. 3863327**).

Gelieren der Transferbögen: 1 min bei 100 - 110°C.

Transferieren: 15 sec. bei 160 - 170°C.

Die Parameter können je nach Stoff und verwendetem Material variieren. Bitte beachten Sie, dass die Farbe vor dem Erhitzen unter der Presse vollständig ausgehärtet sein muss.

Vorversuche müssen durchgeführt werden.

Weiß-Optionen

Vordruckweiß (Art. 39H4086): für Unterleger. Schnell flashend.

Standard Weiß (Art. 39H4000) (kann auch als schnelles Flash-Weiß verwendet werden) und extra opakes Weiß (**Art. 39H4078**): Beide Farben sind homogen, selbst wenn die Temperatur im Trockner sehr hoch ist.

Low bleed Weiß (Art. 39H4095): sehr effizient bei Pigmentmigration. Geeignet sowohl für den Transfer- als auch für den Direktdruck.

Low bleed Weiß colorcatcher (Art. 39H4087) ist eine Alternative zu dem **low bleed Weiß (Art. 39H4095)** und speziell für bestimmte „schwierige“ Baumwolle oder Polyestergewebe.

Vorversuche werden empfohlen.

Spezial Effekte

RASTERFARBEN 4 C (CMYK)
GLITTER GOLD – GLITTER SILBER

HIGH DENSITY DRUCK

Die elastische Base (**Art. 39C4097**) kann (30%) direkt in die Farben der HIMALAYA-Serie gegeben werden, um eine flexible, dicke Druckschicht zu gewährleisten.

Die Stärke des Farbfilms wird mit einem ca. 400µ dicken Kappilarfilm (**Art. 2044010**) oder alternativ mit einer Dickschichtschablone wie z.B. KIWO Ceracop HV hergestellt.

Um eine gute Randschärfe des Druckes zu erzielen fügen Sie 0,5 % bis 2 % Verdickungsgel (**Art. 3952061**) hinzu. Nach einer gewissen Zeit kann die Farbe zu dick werden und ist nicht mehr druckbar. Daher empfehlen wir, nur die Mengen anzumischen die tatsächlich verbraucht werden.

PUFF BASE FARBE / MATT FARBE / FLUO FARBE
Bitte sprechen Sie uns an



Glittersilber



Deckweiß

GERINGE WASCHBESTÄNDIGKEIT

Die schlechte Waschbeständigkeit ist das Ergebnis einer zu geringen Aushärtung der gedruckten Farbe.

In Bezug auf den Transferdruck ist eine schlechte Beständigkeit entweder auf eine zu hohe Temperatur des Trockners oder einen zu niedrigen Druck der Heizpresse oder sogar auf eine falsche Aushärtung der Drucke auf dem Textil zurückzuführen.

Wasserfeste Appreturen, die an Stoffen durchgeführt werden, können das Anhaften der Farbe verhindern und dann die Waschbeständigkeit verschlechtern.

Wenn diese verschiedenen Möglichkeiten unzureichend sind, empfehlen wir, mit Farbsystemen auf PU-Lösungsmittelbasis wie die POLYTHANE-Serie umzusteigen.

Auf Textilien kann Fibrillation auftreten. Wenn diese Textilien mit einer zu dünnen Farbschicht bedruckt werden, ist die Waschbeständigkeit gering und erzeugt einen unerwarteten „Vintage“-Effekt.

FIBRILLATION

Fibrillation ist ein weit verbreitetes Phänomen. Hochstehende Baumwollfasern erzeugen einen harten Griff.

Das können Sie über die Gewebeauswahl vermeiden. Drucken Sie Vordruckweiß mit einem Gewebe 61-64 bis 77-55. Flashen Sie, drucken Sie anschließend Weiß mit Geweben von 43-80 bis 54-64.

Sie erhalten einen schönen weichen Griff.

Geringe Elastizität: Die auf den Stoff gedruckte Farbe ist nicht ausreichend ausgehärtet und sollte ein zweites Mal getrocknet oder unter einer Presse erhitzt werden. Bei dehnbaren Stoffen kann die Elastizität durch Zugabe von 3% der dehnbaren Base verbessert werden. (**Art. 39C4097**).



Glittergold



Mischbase soft

BLEEDING(AUSBLUTEN)

Das Ausbluten kann als eine Migration der Pigmente in der Farbe definiert werden. Die Färbung der weißen Farben (oder anderer gedruckter Farben) kann nach mehreren Tagen oder Wochen schnell oder langsam auftreten. Zum Beispiel wird ein weißer Druck auf einem roten Stoff rosa.

Um dieses Problem zu beheben, empfehlen wir, die Textilien im Trockner vorzutrocknen, um die Luftfeuchtigkeit zu kontrollieren und zu begrenzen (90 Sekunden - 120 ° C).

Nach dem ersten Trocknen wird ein Unterleger mit speziellem Weiß oder Grau gedruckt: Low Bleed Weiß (**Art. 39H4095**), Colorcatcher Weiß (**Art. 39H4087**) oder Anti Bleeding Grau (**Art. 39H4043**). Die Wirkung dieser Farben auf ein identisches Gewebe kann unterschiedlich sein, daher sind Vorversuche unerlässlich.

Achten Sie auf zu langes Trocknen oder Trocknen bei hohen Temperaturen. Der Migrationseffekt kann sich dadurch nach dem Trocknen erhöhen.

Bitte denken Sie daran, jede bedruckte Farbschicht in Kombination mit einer geeigneten Farbe (z.B. Low Bleed Weiß) vollständig und korrekt zu trocknen, da sonst die chemische Reaktion zwischen den Weichmachern und dem PVC-Harz nicht reagiert und Pigmente aus dem Stoff in die Farbe wandern.
















Die **HIMALAYA SERIE** ist PHTHALAT-FREI, SCHWERMETALL-FREI und AZOÏC-FARB-FREI formuliert und entspricht der Norm EN 71-3

PHTHALAT FREI NIEDRIG-TEMPERATUR

TIFLEX möchte Sie auf folgende Punkte aufmerksam machen:

Vor Produktionsbeginn wird empfohlen, die Farbverträglichkeit und -beständigkeit des Textils zu überprüfen, indem Sie den bedruckten Artikel gemäß den auf dem Etikett angegebenen Bedingungen waschen. Die Waschbeständigkeit kann bei einigen Farbstoff- oder weißhaltigen Farbstoffen (transparente oder pastellfarbene Farben) verringert sein. Der Waschbeständigkeit kann auch durch Fibrillation (durch den Druck hochstehende Fasern) verringert sein. Dieses Phänomen ist unabhängig von der Farbpolymerisation. Hohe Waschttemperaturen in Verbindung mit starken Reinigungsmitteln können bei einigen Farben, einschließlich Gold und Silber, zu Farbveränderungen führen.

STANDARD Farben	Art. 1 l	Art. 5 l
Weiß*	39H2000	39H4000
Vordruckweiß	39H2086	39H4086
Deckweiß	39H2078	39H4078
Low Bleed Weiß	39H2095	39H4095
Colorcatcher Weiß	39H2087	39H4087
Low Bleed Grau	39H2043	39H4043
 Zitronengelb*	39H2002	39H4002
 Mittelgelb	39H2003	39H4003
 Goldgelb*	39H2004	39H4004
 Orange	39H2006	39H4006
 Signalrot*	39H2013	39H4013
 Rubinrot	39H2012	39H4012
 Fuchsia*	39H2015	39H4015
 Violett*	39H2016	39H4016
 Königsblau	39H2024	39H4024
 Azurblau	39H2021	39H4021
 Tiefblau*	39H2020	39H4020
 Reflexblau	39H2025	39H4025
 Tiefblau	39H2026	39H4026
 Marineblau	39H2023	39H4023
 Grün	39H2031	39H4031
 Minzgrün*	39H2035	39H4035
 Smaragdgrün	39H2033	39H4033
 Schwarz*	39H2044	39H4044

STANDARD Farben	Art. 1 l	Art. 5 l
RASTERFARBEN		
Gelb/Yellow	39H2050	39H4050
Rot/Magenta	39H2052	39H4052
Blau/Cyan	39H2054	39H4054
Schwarz/Black	39H2056	39H4056
BASES		
Misch Base*	39H2066	39H4066
Misch Base soft		39H4068
Glanz Base elastisch		39H4092
Highdensity-Base elastisch		39C4097
SPECIAL EFFEKT FARBEN		
Glittersilber	39H2091	39H4091
Glittergold	39H2094	39H4094
KLEBSTOFFE		
Klebstoff weiß	39H2098	39H4098
Klebstoff transparent, 5 l		39H4099
Transferpulver zum Streuen,		3863327
HILFSMITTEL		
Verdickungsgel, per kg	3952061	

Nicht verbindliche Farben und Bilder!
Auf Anfrage können wir Ihnen eine Farbkarte anbieten, welche die genauen Farbtöne anzeigt.

Pantone® colour matching

Alle mit einem Sternchen * gekennzeichneten Farben können gemäß Pantone® annähernd gemischt werden. Farbrezepturen durch das von Tiflex entwickelte Online-Farbmischsystem.

MP, TIFLEX 12.04.2019 - Unverbindliches Dokument - Nur unsere Internetseite ist berechtigt, Benutzerhandbücher für unsere Farben in Echtzeit zu übertragen. Papierhandbücher gelten als unverbindlich und können nicht zur Haftung unseres Unternehmens verwendet werden, da sie auf unserer Website aktualisiert werden. Wir können nur verantwortlich gemacht werden, wenn der Kunde die auf unserer Website bereitgestellten Informationen verwendet hat. In jedem Fall muss der Benutzer vor Produktionsbeginn Validierungstests unter lokalen Bedingungen durchführen. Die Informationen in diesem Dokument basieren auf unserem derzeitigen Verständnis und Wissen und werden objektiv als Hinweis gegeben. Die Nutzungsbedingungen liegen jedoch außerhalb unserer Kontrolle, so dass diese Informationen in keiner Weise als Garantie jeglicher Art unsererseits angesehen werden können. Weitere Informationen finden Sie in unseren technischen Unterlagen und sind auf unserer Internetseite unter www.tiflex.com oder auf Anfrage unter +33 (0) 4 74 37 33 55 erhältlich.

