



# SIEBDRUCK PLASTISOL-FARBE

## DREAMFLASH

PHTHALAT FREI PVC FREI

NIEDRIG - TEMPERATUR

**DREAMFLASH SERIE – PVC FREI AND PHTHALAT FREI** flexible Pl astisol Farbe (Fast Flash trocknend). Geeignet für Direkt- und Transferdruck auf Baumwolle, Polyester und Mischgewebe. Die DREAMFLASH Serie ist GOTS V5 zertifiziert.

### Eigenschaften

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

**Glanzgrad:** satin

**Haptik:** soft

**Farbmischsystem:** Pantone © -Töne sind mithilfe unseres Farbmischsystems direkt auf unserer Website verfügbar. **Siehe [http://www.tiflex.com/color/cms\\_fr.html](http://www.tiflex.com/color/cms_fr.html)**

**Farbverbrauch bei Gewebe 61-64:** 25 m<sup>2</sup>/L

**Waschbeständigkeit:** sehr gut bis 40°C

**Bügeln:** auf der Rückseite

**Haltbarkeit:** siehe Etikett

### Anwendung

#### Gewebe:

Verwenden Sie 36-90er Gewebe, um druckbare Schmelzkleber (Transferdruck) und Low Bleed Unterleger zu drucken. 61-64er Gewebe zum drucken 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  
Pallettenklebstoff: Aerofix S, Tacker 1, Pallettenklebstoff für pneumatische Klebepistole (**Art. 25D3910**), wasserbasierender Palettenklebstoff für Schaumstoffwalze Code 0381 (**Art. 3344079**)

#### Additiv:

Das Additiv für Flashcolor (**Art. 3194020**) verkürzt die Zwischentrocknungszeit  
**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 4 - 5 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, dem 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.

**Katalysator XD150 (Art. 3982099):** Durch Zugabe von 5% Katalysator können Sie die Parameter des Trockners entweder um die Zeit oder um die Temperatur verringern.

**Polymerisation:** 2 min. bei 130-140°C IR Trocknung

Die Trocknungsparameter 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. 2543100**) oder Polyesterfolie matt (**Art. 2543600**).

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 **DREAMFLASH**-Serie kann für den Transferdruck verwendet werden. Sämtliche Farben können mit Transferpulver gedruckt werden.

### TRANSFER KLEBSTOFFE

Transferpulver zum Streuen (**Art. 3863327**). druckbarer Schmelzkleber ist nicht verfügbar!

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

**Transferieren:** 20 sec from 140 - 160°C.

**Druck der Transferpresse:** 3 bis 5 Bar

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. 39A4086):** für Unterleger. Schnell flashend.

**Standard Weiß (Art. 39A4000)** (kann auch als schnelles Flash-Weiß verwendet werden)

**Deckweiß (Art. 39A4080):** schnell flashendes extra opakes Weiß.

## Spezial Effekte

**RASTERFARBEN 4-C (CMYK)** : verfügbar

**GOLD GLÄNZEND - SILBER GLÄNZEND** : verfügbar

**NEON Farben:** bitte kontaktieren Sie uns

**NACHLEUCHTEND aka "glow in the dark":** bitte kontaktieren Sie uns

**RETRO-REFLECTIVE:** bitte kontaktieren Sie uns

**PEARL BASE/PEARL EFFEKT:** bitte kontaktieren Sie uns

**MATT BASE/PUFF BASE:** bitte kontaktieren Sie uns

### HIGH DENSITY DRUCK

Der Zusatz einer glänzenden elastischen Base ist nicht erforderlich.

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.

### 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 einem zu niedrigen Druck der Heizpresse oder sogar auf eine falsche Aushärtung der Drucke auf dem Textil zurückzuführen.

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 einem Gewebe 43-80 bis 54-64. Sie erhalten einen schönen weichen Griff.

Verwenden Sie **nicht** den Verdünnner 7158 (**Art. 3194020**), um eine Zunahme der Fibrillation zu vermeiden.

**NIEDRIGE ELASTIZITÄT:** Die auf den Stoff gedruckte Farbe ist nicht ausreichend ausgehärtet und sollte ein zweites Mal getrocknet oder unter einer Heizpresse erhitzt werden.

### 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).

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.



## Toxikologie

Die **DREAMFLASH Serie** entspricht der Norm EN 71-3 und ist **GOTS V5** zertifiziert.



Norm **GOTS V5**

PHTHALAT FREI  
PVC 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. Die Waschbeständigkeit kann auch durch Fibrillieren (durch den Druck hochstehende Fasern) verringert sein. Dieses Phänomen ist unabhängig von der Tintenpolymerisation. Hohe Waschttemperaturen in Verbindung mit starken Reinigungsmitteln können bei einigen Farben, einschließlich Gold und Silber, zu Farbveränderungen führen.

STANDARD FARBEN	Art. 5 l
Weiß*	39A4000
Vordruckweiß	39A4086
Deckweiß	39A4080
Zitronengelb*	39A4002
Goldgelb*	39A4004
Orange*	39A4006
Signalrot*	39A4013
Rubinrot	39A4012
Fuchsia*	39A4015
Violett*	39A4016
Tiefblau*	39A4020
Minzgrün*	39A4035
Schwarz*	39A4044

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

STANDARD FARBEN	Art. 5 l
RASTERFARBEN	
Gelb/Yellow	39A4050
Rot/Magenta	39A4052
Blau/Cyan	39A4054
Schwarz,Black	39A4056
BASE	
Misch Base*	39A4058
SPECIAL EFFEKT FARBEN	
Glittersilber	39A4091
Glittergold	39A4094
KLEBSTOFF	
Transferpulver zum Streuen	3863327

Pantone® colour matching

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

IMP, 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](http://www.tiflex.com) oder auf Anfrage unter +33 (0) 4 74 37 33 55 erhältlich.

**TIFLEX**  
marquer le monde

CS 30200 - 01450 PONCIN - Tél. +33 (0) 4 74 37 33 80/97  
international@tiflex.fr - [www.tiflex.com](http://www.tiflex.com)