

TIFLEX CREA und TIFLEX CREA FLAMM- HEMMEND

Niedertemperatur-Plastisolfarbe

Phthalatfreie Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation (flashen) 2 - 4 sec., zum Bedrucken von Textilien und Non-Woven-Tragetaschen. Gut geeignet für Nylon und Polyester. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet. Seidenmatt, wärmefixierend, hohe Deckkraft, flexibler Farbfilm, der sich nach ausreichender Polymerisation weich anfühlt.

Die CREA Textildruckfarbe ist frei von Phthalaten, Schwermetallen und Azo-Farbstoffen. Die Serie CREA ist OEKOTEX konform.

Die Druckfarben können auch in der Spielzeugindustrie eingesetzt werden Sie entsprechen der Norm EN 71-3. Die Druckfarben der Sorte TIFLEX HIMALAYA enthalten keine Phthalate.

Bedruckstoffe

Textilien aus Baumwolle und anderen Naturfasern, sowie aus Mischgeweben, deren Synthesefaseranteil nicht höher als 50 % ist, sowie Nylon.

Erfolgt der Druck auf Textilien, die mit einer wasserabweisenden (hydrophoben) Appretur/Imprägnierung ausgestattet sind, so muss mit einer Verschlechterung der Farbhafung gerechnet werden. Eine bessere Haftung auf kritischen Bedruckstoffen wie z. B. imprägnierten Untergründen wird durch die Zugabe von 3 % Haftungsverbesserer 3472090 erzielt.

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.

Gewebeempfehlung

Für den Druck empfehlen wir Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von 36-90 bis 120-35 Fäden/cm. Eine sehr gute Siebspannung von 25 N/cm bis 30 N/cm ist empfehlenswert. Achtung: Eignung der Siebrahmen prüfen.

Kopierschicht

Geeignet sind die wasser- und lösemittelbeständigen Kopierschichten aus dem Hause Kissel & Wolf (KIWO), Azocol Z 1, Azocol Z 140 und Azocol Z 155.

Anwendung

Grundsätzlich sollte bei mehrfarbigen Drucken nach jedem Druck zwischentrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flash Trocknung von 50°C, über 50°C wird die Palette schnell heiß.

Silber und **Gold** sollten vor dem Druck bis zu 5 % verdünnt werden, siehe auch Verdünner 3194030. Für eine bessere Waschbeständigkeit kann das Silber und das Gold mit 5 % Härter XD 150 verarbeitet werden. Beide Bronzefarben werden auch für den Transferdruck empfohlen. Gewebeempfehlung in diesem Fall: 36 – 90 bis 48-55



Functional (Bike) Wear

Bei den genannten Materialien muss die für Plastisol-Farben sonst übliche Trocknungstemperatur deutlich auf ca. 105° C reduziert werden.

Gute Waschbeständigkeit: Farbtöne **müssen** mit 5 % Härter XD 150 verarbeitet werden. Um eine bessere Farbhafung zu erzielen, kann der Farbe Klebstoff 39H4099 (transparent) hinzugegeben werden. Die Topfzeit mit Härter XD 150 beträgt 8 Stunden. Zur Erzielung einer besseren Elastizität fügen Sie der Farbe 3 % der Base 39C4097 hinzu.

Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei Minuten bei 130°C bis 140°C im Trockentunnel. Für **höchste** Waschbeständigkeit sollte der Farbserie CREA vor Druckbeginn 5 % Härter (Katalysator) XD 150 zugesetzt werden, bitte gut verrühren. Die Trocknungstemperatur kann dann um bis zu 25°C reduziert werden. Die Topf- und Verarbeitungszeit beträgt 8-10 Stunden, danach sollte die Farbe nicht mehr eingesetzt werden. Erhöhte Temperaturen bei der Verarbeitung verkürzen die Topfzeit. Erscheint die Viskosität der Farbe als zu dick, kann maximal 5 % Verdünner 3194030 hinzugegeben werden. Beim Ansetzen von Farbe mit Härter sollte immer ein neues Gebinde genommen werden. Die Trocknungszeit muss individuell eingestellt werden.

Ergiebigkeit

Abhängig vom eingesetzten Siebgewebe können pro Liter ca. 20 m² (mit einem 48-er Gewebe) bedruckt werden, ca. 25 m² (mit einem 61-er Gewebe).

Beanspruchbarkeit

Nach ordnungsgemäßer Härtung ist der Druck elastisch und kann bei 30°C bis 60°C gewaschen werden. Farbtöne, die mit einer Base oder mit weißer Farbe abgetönt wurden, haben eine schlechtere Waschbeständigkeit als Originalfarbtöne. Dies betrifft transparente Farbtöne und Pastellfarben. Drucken Sie auf Polohemden, pressen Sie diese nach dem Trocknen bei 200°C für 5 Sekunden. Dies erhöht die Waschbeständigkeit. Drehen Sie die zu waschenden Teile auf links.

Verzichten Sie auf Weichspüler! Nehmen Sie Feinwaschmittel.

Eine schlechte Waschbeständigkeit ist oftmals auf eine mangelhafte Trocknung zurückzuführen.

Reiniger

KIWO LM 612, LM 628, LM 657, LM 665, bzw. Kiwoclean AQ 820 + 3 Teile Wasser oder AQ 835 + 3 Teile Wasser.

Rakel

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

Standard Farbtöne

Vergleichen Sie hierzu die Farbkarte CREA.

CREA ist in 1-Liter und 5-Liter-Gebinden erhältlich
1-Litergebinde = 39L2085, 5-Litergebinde = 39L4085

Standardfarben CREA SERIE

CREA Serie Serie ist in 1-Ltr. und 5-Ltr.-Gebinden erhältlich, 1 Litergebinde = z.B. 39L2085

Low temperature	Neon-Gelb	39L4085
Low temperature	Neon-Orange	39L4086
Low temperature	Neon-Rot	39L4087
Low temperature	Neon-Pink	39L4088
Low temperature	Neon-Grün	39L4089

Achtung: verminderte Farbtontreue durch Lichteinwirkung

Bases

Low temperature	Soft Matt Base	39L4005
Low temperature	Puff Base Direktdruck	39L4006
Low temperature	Transferbase Puff weiss	39L4007
Low temperature	Perleffekt Lack	39L4041
Low temperature	Glitzerlack	39L4043
Low temperature	Schwarz Blocker	39L4044
Low temperature	Discolack	39L4045
Low temperature	Glanzgold	39L4094
Low temperature	Glitzerlack	39L4091
Low temperature	Retrosilber	39L4092
Low temperature	Luminescent	39L4047
Low temperature	Glasperlen für verstärkten Retro-Effekt	3X99412000
Low temperature	Schultafelfarbe	39L4090

Die Low temperature Serie ist phthalatfrei, aber nicht OE-KOTEX zertifiziert.

Flammhemmend CREA Serie

Crea flammhemmend ist in 1-Litergebinden und 5-Litergebinden erhältlich
1 Litergebinde = z.B. 39B2012, 5 Litergebinde = z.B. 39B4012

Weiss	39B4012
Zitronengelb	39B4002
Signalrot	39B4009
Dunkelblau	39B4048
Mittelgrün	39B4033
Schwarz	39B4044
Base	39B4058

Mischbarkeit

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.

Hilfsmittel

Katalyst (Härter) XD 150

250-g-Gebinde 3981299
Durch die Zugabe von XD 150 kann die Temperatur im Trockentunnel um 10° bis 20° C. reduziert werden. Vorversuche sind erforderlich. Bei haftungskritischen Artikeln erhöht sich die Farbhafung signifikant.

Verdüner 3194030

Für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, speziell das Deckweiß, sowie das Silber und Gold; alternativ kann auch mit der Base 39H4066 verdünnt werden.



Hilfsmittel

Klebstoff weiß 39H4098

Klebstoff transparent 39H4099

Empfohlenes Siebgewebe 21-140 bis 36-90

Verdickungsgel 3952061

0,2 % bis 1,0 % hinzufügen; erhältlich in 100-g und 1-Kg-Gebinden. 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. Siehe Highdensitydruck untenstehend.

Zum Verdicken, geeignet ist auch das Stellmittel STM von Marabu, Zugabe 0,2 bis 1 %

Haftungsverbesserer 3472090

3 % Anteil der Farbe hinzufügen.

Softmischbase, Glanzbase elastisch 39H4092

Softmischbase elastisch 39C4097

Glasperlen für Retroeffekt 3X99412000

Fügen Sie 12% bis 15% der Retrofarbe 39L4049 hinzu, um den Effekt zu verstärken.

Das empfohlene Siebgewebe ist PET 1.500 21-140.

Druckreihenfolge: 2 x nass in nass.

Highdensitydruck oder auch hoch aufbauender Druck genannt wird mit Dickschichtschablonen und max. 2% Verdickungsgel 3952061 gefertigt. Das Gel muss 24 h vor Druckbeginn eingerührt werden.

mit bis zu 30 % Anteil 39C4097

Fügen Sie bis zu 30 % Highdensitypaste der Farbe hinzu, um einen erhabenen Druck zu erzielen. Ein Zusatz von 5 % Härter XD 150 erleichtert die vollständige Polymerisation des hochaufbauenden Farbfilms. Fertigen Sie eine Dickschichtschablone mit Kapillarfilm oder Kopieremulsion an, z. B. mit KIWO Azocol Poly Plus HV oder KIWO Cera-cop HV. **Um eine gute Randschärfe** des Druckes zu erzielen fügen Sie 0,5 % bis 2 % Verdickungsgel 3952061 hinzu. Unsere Gewebeempfehlung lautet: Nehmen Sie PET 1.500 32-70 oder 48-55. Der dünne Gewebefaden hilft Ihnen bei dem Highdensitydruck.

Praktische Hinweise zum Waschen

Unvollständig polymerisierte Druckfarbe beim Direktdruck ist der Hauptgrund für eine schlechte Waschbeständigkeit. Das gleiche gilt für den Transferdruck. Zu heiß getrocknete Transferdrucke, sowie zu niedrig getrocknete Transferdrucke, nicht optimal verarbeitete Klebstoffe, sowie schlecht eingestellte Transferpressen führen zu einer schlechten Waschbeständigkeit.

Das technische Merkblatt zum Thema Transferdruck hilft Ihnen bei der optimalen Herstellung von Transferdruckern.

Sollten weder im Direktdruck noch im Transferdruck befriedigende Ergebnisse erzielt werden, greifen Sie auf lösemittelbasierte Systeme zurück. Fragen Sie hier Ihren Siebdruckpartner.

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 Gewebe 43-80 bis 54-64. Sie erhalten einen schönen weichen Griff. Mit dem Zusatz von 3% Highdensitybase erhöhen Sie die Elastizität des Druckfilmes.

Zum Thema Fibrillation schauen Sie bitte auf unsere Internetseite

www.tiflex.de

unter Innovationen im Textildruck. Hier finden Sie alles zur Vermeidung der Fibrillation.

Transferdruck

Transferpulver zum Mischen 3863317
Transferpulver zum Streuen 3863327
Transferpulver zum Streuen PAT 2 für Nylon
Transferpulver zum Streuen PEST 4 für BW/PES
Transferpulver elastisch zum Streuen L-Melt, elastisch
UNEX 4073

Der zu verdruckenden Farbe können 10 % Transferpulver 3863317 hinzugegeben werden, hierdurch entfällt der Druck des Klebers. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Nehmen Sie hier ein Siebgewebe 21-140 bis 43-80.

Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden.

Schmelzkleber druckfähig

Schmelzkleber, siebdruckfähig, transparent 39H4099
Schmelzkleber, siebdruckfähig, weiss 39H4098

Bei Forderung nach hoher Waschbeständigkeit (z. B. bei Arbeitskleidung), sollte der Klebstoff separat gedruckt werden.

Eine höchste Waschbeständigkeit wird mit einem Transferdruck erzielt.

Gelieren

Nach dem Druck auf das Transferpapier oder die Transferfolie wird mit 90°C. bis 105° Celsius 2 Minuten im Trockenkanal geliert. Haben Sie Pulver eingestreut, bei 125° C gelieren.

Die Oberfläche muss glänzend sein und sich glatt anfühlen wie eine Orangenschale. Siehe hierzu auch das technische Merkblatt zum Transferdruck.

Transferieren:

dicke Textilien: 170°C bei 25 – 30 sec.
dünne Textilien: 160°C bei 15 – 20 sec.

Nach dem Transferieren das Silikonpapier oder die Folie "kalt" abziehen, d. h. den Bogen vor dem Abziehen auskühlen lassen.

Mehr Informationen erhalten Sie auf dem technischen Merkblatt Transferdruck

Transferfolien und Transferpapier

Die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien der Firmen TIFLEX und Policrom sowie Transferpapier im Programm. Sie sind in den Formaten 50 x 70 cm und 35 x 50 cm ab Lager erhältlich. Das Transferpapier hat ein Format von 70 cm x 100 cm



Echtheit

Für die Herstellung der Farbserie HIMALAYA werden Pigmente von guter Lichtechtheit eingesetzt. Durch Abmischung mit Bronzebinder und anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, 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 HIMALAYA 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. 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