

# TIFLEX EVEREST

**Phtalatreie Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation (Flashen) zum Bedrucken von Textilien. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet. Seidenmatt**

## EVEREST Textildruckfarbe wird nach Ökotex 100 Klasse 1 produziert

Die Druckfarben können auch in der Spielzeugindustrie eingesetzt werden (Art.-Nr. EN 71-3 ) sowie bei Kleidungsstücken, die mit dem Label Ökotex Klasse 1 für Babies gekennzeichnet werden sollen. Die Druckfarben der Sorte TIFLEX EVEREST enthalten keine Phtalate, Schwermetalle und AZO-Farbstoffe.

## Bedruckstoffe

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

Erfolgt der Druck 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.

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

für den Druck empfehlen wir Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von 36-100 bis 120-35 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.

## Anwendung

Grundsätzlich sollte bei mehrfarbigen Drucken nach jedem Druck zwischen getrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flashtrocknung bei 50°C, über 50°C wird die Palette schnell heiß. Rasterfarben (EuroTöne): Nass- in – Nass Druck ohne Zwischentrocknung möglich.

**Das Ausbluten von Textilfarben** in das gedruckte Weiß kann reduziert werden:

1. Druck Lowbleedgrau 39C4043 mit 36-90 Gewebe bis 54-64 Gewebe. Das Lowbleedgrau ist auf die Aufnahme blutender Pigmente ausgelegt. Zwischentrocknung
2. Druck Lowbleed weiss 39C4095 mit 61-64 **oder**
2. Druck Colorcatcherbleedweiß 39C4087 mit 61-64

**Silber** und **Gold** sollten vor dem Druck bis zu 5% verdünnt werden, siehe auch Verdünner XD 7158. Für eine bessere Waschbeständigkeit kann das Silber und das Gold mit 5 % Härter XD 150 verarbeitet werden. Beide Bronzefarben werden für den Transferdruck empfohlen. Bitte Gewebe: 36 – 90 einsetzen.



**wärmefixierend, hohe Deckkraft, flexibler Farbfilm, der sich nach ausreichender Polymerisation weich anfühlt.**

## Functional (Bike) Wear

Bei genannten Materialien muss die für Plastisol Farben sonst übliche Trocknungstemperatur deutlich reduziert werden, auf ca. 110°C. Gute Waschbeständigkeit: Farbtöne **müssen** mit 5 % FLASHCOLOR Härter XD 150 verarbeitet werden. Um eine bessere Farbhafung zu erzielen, kann der Farbe Klebstoff 39C4098(weiß) oder 39C4099(transparent) hinzugegeben werden. Die Topfzeit mit Härter XD 150 beträgt 8 Stunden.

## Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei bis drei Minuten bei 160°C - 180°C im Trockentunnel. Lowbleed weiß 39C4095 2 Minuten bei 140° Celsius trocknen, Für höchste Waschbeständigkeit sollte der EVEREST vor Druckbeginn 5% Härter (Katalysator) XD 150 zugesetzt werden, bitte gut verrühren. Die Trocknungstemperatur kann dann um bis zu 15°C reduziert werden. Topf – und Verarbeitungszeit ist 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 Verdünner 7158 hinzugegeben werden, maximal 5 %. Beim Ansetzen von Farbe mit Härter sollte immer ein neuer Topf genommen werden.

## Elastizität

Zur Verbesserung der Elastizität fügen Sie bitte 3% der Base 39C4097 hinzu. Ein höherer Anteil führt zu einem Aufschäumen der Farbe, siehe High-Density-Anwendung untenstehend.

## Ergiebigkeit

abhängig vom eingesetzten Siebgewebe können pro Liter ca. 20 m<sup>2</sup> (mit einem 48-er Gewebe) bedruckt werden.

## Beanspruchbarkeit

nach ordnungsgemäßer Härtung ist der Druck elastisch und kann bei 30°C bis 50°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. Diese erhöht die Waschbeständigkeit

**Verzichten Sie auf Weichspüler. Nehmen Sie Feinwaschmittel**

**Eine schlechte Waschbeständigkeit kann auf mangelhafte Trocknung zurückgeführt werden.**

Gebündeltes Knowhow

**SIEB  
DRUCK  
PARTNER**

Individueller Service

## Standard Farbtöne

Vergleichen Sie hierzu die Farbkarte EVEREST.  
EVEREST ist in **1-Liter** und **5-Liter**-Gebinden erhältlich

Weiss.....	39C4000
Vordruckweiß.....	39C4086
Vordruckweiss elastisch.....	3Y43814000
Colorcatcherweiß.....	39C4087
Lowbleedweiß.....	39C4095
Polarweiß.....	39C4089
Lowbleedgrau.....	39C4043
Zitronengelb.....	39C4002
Mittelgelb.....	39C4003
Goldgelb.....	39C4004
Orange.....	39C4006
Signalrot.....	39C4013
Rubinrot.....	39C4012
Fuchsia.....	39C4015
Violett.....	39C4016
Königsblau.....	39C4024
Azurblau.....	39C4021
Tiefblau.....	39C4020
Reflexblau.....	39C4025
Dunkelblau.....	39C4026
Grün.....	39C4031
Minzgrün.....	39C4035
Smaragdgrün.....	39C4033
Schwarz.....	39C4044
Discolack/Schwarzlichtfarbe.....	39C4058
Mischbase.....	39C4066
Soft-Mischbase brillant und elastisch.....	39C4092
Reliefbase, Glanzlack.....	39C4092
Elastikbase bzw. Highdensitybase.....	39C4097
Glitter-Silber.....	39C4091
Glitter-Gold.....	39C4094
Glasperlen für Retro-Effekt.....	3X99412000

## Rasterfarben:

Gelb/Yellow.....	39C4050
Rot/Magenta.....	39C4052
Blau/Cyan.....	39C4054
Schwarz/Black.....	39C4056

## Neonfarben      1 Liter                      5 Liter

Zitronengelb.....	39L2085.....	39L4085
Orange.....	39L2086.....	39L4086
Pink.....	39L2087.....	39L4087
Rot.....	39L2088.....	39L4088
Grün.....	39L2089.....	39L4089

Diese Farbtöne verfügen über keine OEKOTEX  
Zertifizierung, sind allerdings phtalattfrei.

## Mischbarkeit

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar.  
Die Sorte TIFLEX EVEREST verfügt über eine  
Mischtablette für Pantone-Farben. Diese Mischtablette  
finden Sie auf der Internetseite der Fa. Tiflex unter  
[www.tiflex.fr](http://www.tiflex.fr).  
Silk screen & Digital printing  
Colour matching system  
Pantone Colour matching system



## Hilfsmittel

Katalyst (Härter) XD 150	
250g Gebinde.....	<b>3981299</b>
1-KG-Gebinde.....	<b>3982099</b>

Durch die Zugabe von XD 150 kann die Temperatur im  
Trockentunnel um 10° bis 20° C. reduziert werden.

Vorversuche erforderlich.

<b>Verdüner 7158.....</b>	<b>3194020</b>
---------------------------	----------------

Oekotex konform und GOTS zertifiziert  
Reduziert u.a. die Flashzeit  
für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden,  
speziell Weiss, Silber und Gold,  
alternativ kann auch mit der Base 39C4066 verdünnt  
werden.

<b>Klebstoff druckbar transparent.....</b>	<b>39C4099</b>
--	----------------

<b>Klebstoff druckbar weiss.....</b>	<b>39C4098</b>
--------------------------------------	----------------

<b>Tiflex Verdickungsgel.....</b>	<b>3952061</b>
-----------------------------------	----------------

0,2% bis 1% Anteil  
Für den High-Density-Druck können maximal 2%  
hinzugefügt werden.

1-KG und 100-Grammgebände erhältlich

Das Gel muss 24 Stunden vor der Verarbeitung der Farbe  
hinzugefügt werden. Die Topfzeit wird davon nicht  
beeinflusst.

zum Verdicken, geeignet ist auch das Stellmittel STM von  
Marabu, Zugabe 0,2 – 1 %

<b>Haftungsverbesserer.....</b>	<b>3472090</b>
---------------------------------	----------------

3% Anteil der Farbe hinzufügen

<b>High-Density-Base und Elastikbase .....</b>	<b>39C4097</b>
--	----------------

<b>Puffbase Direktdruck.....</b>	<b>39L4006</b>
----------------------------------	----------------

<b>Puffbase Transferdruck, weiss eingefärbt.....</b>	<b>39L4007</b>
--	----------------

## 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.....	<b>39C4097</b>
-----------------------------	----------------

Fügen Sie bis zu 30 % Highdensity-Base 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 Ceracop 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  
Gewebe faden hilft Ihnen bei dem Highdensitydruck.

Gebündeltes Knowhow

**SIEB  
DRUCK  
PARTNER**

Individueller Service

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

### Rakel

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

### Transferdruck

Transferpulver zum Mischen/ Streuen.....**3863317**  
Korngröße 1 my – 80 my  
Transferpulver zum Streuen.....**3863327**  
Korngröße 80 my – 200 my  
Transferpulver zum Streuen.....**PAT 2 für Nylon**  
Korngröße 80 my – 200 my  
Transferpulver zum Streuen.....**PEST 4 für BW/PES**  
Korngröße 80 my – 200 my  
Transferpulver, elastisch zum Streuen.....**UNEX 4073**  
Korngröße 80 my – 200 my

Der zu verdruckenden Farbe können 10% Transferpulver 3863317 zugegeben werden, hierdurch entfällt der Druck des Klebers. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Gewebeeempfehlung: 36-90 – 48-55  
Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden.

Klebstoff druckbar weiß.....**39C4098**  
Klebstoff druckbar transparent .....**39C4099**

**bei Anforderung 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/die Transferfolie wird mit 105° Celsius 2 Minuten im Trockenkanal geliert. Haben Sie Pulver eingestreut gelieren Sie bei 125° C. Die Oberfläche muß glänzend sein und sich glatt anfühlen. Siehe hierzu auch das technische Merkblatt zum Transferdruck.

### Transferieren :

dicke Textilien: 190°C bei 25 – 30 sec.  
dünne Textilien: 180°C bei 15 – 20 sec.  
Nach dem Transferieren das Silikonpapier/die Folie "kalt" abziehen, d. h. den Bogen vor dem Abziehen auskühlen lassen.

**Mehr Informationen erhalten Sie auf dem technischen Merkblatt Transferdruck**

### Transferfolien

die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien der Firma TIFLEX und Lockamp im Programm. Sie sind in den Formaten 50 x 70 cm und 35 x 50 cm ab Lager erhältlich.

### Echtheit

Für die Herstellung der EVEREST 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 EVEREST 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](http://www.siebdruck-partner.de)