

FLASHCOLOR

PVC – und Phtalathaltige Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation (Flashen) zum Bedrucken von Textilien. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet.

Bedruckstoffe

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

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 68-55 Fäden/cm. Eine sehr gute Siebspannung von 25N/cm bis 30 N/cm ist empfehlenswert. (Achtung Eignung Siebrahmen)

Kopierschicht

geeignet sind die wasser- und lösemittelbeständigen Kopierschichten aus dem Hause Kissel&Wolf (KIWO), z. B. Azocol Z 1, 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 zu heiß. Rasterfarben (Eurotöne): Nass– in – Nass Druck ohne Zwischentrocknung möglich, zumindest Yellow, Cyan und Magenta.

Deckweiss matt muss beim Zweifach(Doppel)druck zwischen getrocknet werden, nach dem zweiten Druck nach Möglichkeit sofort im Infrarot Trockner trocknen. Die Farbe enthält ein Additiv ähnlich der Aufschäumfarbe, falls dieser Effekt störend wirkt, kann eine Mischung Weiss glänzend und Weiss matt im Verhältnis 1:1 Abhilfe schaffen, oder das Vordruckweiß 396 40 10 vorlegen, nach der Trocknung dann das Weiss matt drucken, oder alternativ „feinere“ Gewebe, z. B. 68. Durch eine reduzierte Trockenzeit (Bandgeschwindigkeit erhöhen) kann der Effekt ebenso reduziert werden.

Ausbluten des Farbtone Weiß kann verhindert werden:

1. Druck Vordruckweiss 396 40 10 mit 54 – er Gewebe Zwischentrocknung
 2. Druck Deckweiss 396 40 78 mit 61 – er Gewebe
- Silber und Gold** sollten vor dem Druck mit bis zu 5% verdünnt werden, siehe auch Verdünner VD 7158. Für eine bessere Waschbeständigkeit kann das Silber und das Gold mit 5 % FLASHCOLOR Härter XD 150 verarbeitet werden. Beide Bronzefarben werden **nicht** für den Transferdruck empfohlen. Gewebe: 36 – 90



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. Topf – und Verarbeitungszeit ist 8-10 Stunden, danach sollte die Farbe nicht mehr eingesetzt werden. Beim Ansetzen Farbe:Härter sollte immer ein neuer Topf genommen werden. Für den Weißdruck sollte das neue Weiß 3Y182840 (Basis ist das Vordruckweiss 3964010, enthält 15% weißen Kleber 3864022) vorgedruckt werden, anschließend der Buntaufbau. Wird kein Weiß gedruckt, kann in die FLASHCOLOR Farbtöne 15 % transparenter Kleber 3864021 zugegeben werden. Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden. Das Silber 3Y182940 enthält bereits 15% transparenten Kleber.

Ob bei der Version Farbe mit Kleber zusätzlich noch Härter benötigt wird, sollten eigene Waschtests zeigen, seitens TIFLEX liegen hierzu noch keine relevanten Resultate vor. höchste Waschbeständigkeit: wird mit einem Transfer erzielt, bei der Hinterlegung sollte das Weiß 3Y182840 zum Einsatz kommen.

PP Taschen

Weiß 3Y182840
Silber 3Y182940

Das Weiß und das Silber haften sehr gut auf PP-Taschen mit einer guten Abriebfestigkeit. Anderen FLASHCOLOR Farbtönen kann 15% transparenter Kleber 3864021 zugegeben werden. Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden. Trocknungstemperatur nicht höher als max. 145°C

Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei bis drei Minuten bei 160°C - 180°C im Trockentunnel. Für höchste Waschbeständigkeit sollte der FLASHCOLOR 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 zugegeben werden, maximal 5 %. Beim Ansetzen Farbe:Härter sollte immer ein neuer Topf genommen werden.

Ergiebigkeit

abhängig vom eingesetzten Siebgewebe können pro Liter ca. 20 m² (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. Tip: Drucken Sie auf Polohemden, pressen Sie diese nach dem Trocknen bei 200° C .für 5 Sekunden.

Verzichten Sie auf Weichspüler. Nehmen Sie Feinwaschmittel

Standard Farbtöne

vergleiche hierzu eigene Farbkarte FLASHCOLOR
1 Liter=...20..; 5 Liter=...40..

Vordruckweiss*	3964010
Misch-Weiss	3964012
Deckweiss matt	3964077
Deckweiss glänzend	3964078
LowBleeding Weiss	3Y182840
Zitronengelb	3964015
Zitronengelb deckend	3964002
Mittelgelb	3964016
Goldgelb	3964018
Orange	3964019
Scharlachrot	3964022
Signalrot	3964009
Signalrot deckend	3964008
Rubinrot	3964027
Fuchsia	3964032
Schwarz	3964034
Violett	3964039
Königsblau	3964041
Ultramarinblau	3964044
Azurblau	3964046
Tiefblau	3964048
Dunkelblau	3964050
Stahlblau	3964054
Gelbgrün	3964061
Mittelgrün	3964063
Grün	3964064
Minzgrün	3964066
Smaragdgrün	3964068
Caramel	3964073
Silber	3964090
Silber mit 15 % Kleber	3Y182940
Gold	3964095

Alle Farbtöne sind untereinander beliebig mischbar.
Mischrezepturen für das Pantone® Farbsystem sind verfügbar. Sie finden diese auf der Internetseite der Fa. TIFLEX unter www.tiflex.fr.
Silk screen & Digital printing
Colour matching system
Pantone Colour matching system
Ein Vermischen von FLASHCOLOR mit anderen Farbsorten muss unterbleiben, um die speziellen Eigenschaften der Farbe beizubehalten.

Glittereffekte

Glittersilber	3964091
Glittergold	3964094

die Siebdruckpartner haben weitere Glitter im Programm, bitte auf richtige Gewebeauswahl achten !

Rasterfarben:

Gelb/Yellow	3964080
Rot/Magenta	3964081
Blau/Cyan	3964082
Schwarz/Black	3964083

Fluoresco-Farben

Fluoresco-GELB	3964085
Fluoresco-ORANGE	3964086
Fluoresco-ROT	3964087
Fluoresco-ROSA	3964088
Fluoresco-GRÜN	3964089



Retroreflektierende Farbe 396 40 98
Gewebe 21-140W, Eignung für Transfers muss geprüft werden.

Phosphorfarbe 3964096

Rückstrahlzeit max. 10 Minuten

Hilfsmittel

Katalyst (Härter) XD 150
250g Gebinde, 5-10%, siehe oben 3981299
Stellmittel STM (Zugabe 2-3%, gut einrühren)

Verdüner 7158
(Oekotex Standard)
für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, speziell das Deckweiss, die hoch deckenden Farben, das Silber und Gold, alternativ kann auch mit der Base verdünnt werden.

Verzögerer XD 835

Kleber transparent 3864021
Kleber weiss 3864022

Aufschäumeffekt mit Transferbase Puff 3954095

Die Transferbase Puff 3954095 kann (25 – 100 %) in die Farbe eingerührt werden, Gewebe: 21-140. Auch ein Direktdruck ist möglich, mit anschließendem Pressen bei 180°Celsius, 10 Sekunden bei mittlerem Pressdruck, denn das Aufschäumen (Puff-Effekt), kommt erst durch die Transferpresse richtig zur Geltung.

Achtung der Farbton verändert sich, er wird auf jeden Fall blasser. Alternative: nur die Base ohne Farbe drucken, folgend IR-Zwischentrocknen oder direkt Pressen auf der Transferpresse 5 / 10 / 15 Sekunden bei 180° C, über die Zeit kann die Höhe der Aufschäumung bestimmt werden.

Alternative: es wird der Farbe Flexible Base 3954090 mit 10%-50% zugegeben. Der Aufschäumeffekt ist bereits nach dem Trocknen zu erkennen. Der Effekt ist aber nicht so stark wie mit der Transferbase.

Flexible Base aufschäumend im Direktdruck 3954090
Mattieren der Farbtöne möglich , Zugabe 5 %

Tiflex Verdickungsgel (Oekotex-Standard) 3952061
0,2% - 1,0% hinzufügen.

Das Gel muss 24 Stunden vor der Verarbeitung der Farbe hinzugegeben werden. Es beeinflusst die Topfzeit nicht. zum Verdicken, geeignet ist auch das Stellmittel STM von Marabu, Zugabe 0,2 – 1 %

Reiniger: KIWOCLEAN LM 612, LM 628, LM 657, LM 667, LM 790 E bzw. Kiwoclean AQ 820/835 mit jeweils 3 Teilen Wasser verdünnt.

Rakel

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

Elastikbase 3964006

Transfer Puff (aufschäumend) 3954095

mit einer schnelleren Bandgeschwindigkeit (weniger Auftrag) kann Einfluss auf die Höhe genommen werden.

Transferdruck

Transferpulver zum Mischen/Streuen	3863317
Transferpulver zum Streuen	3863327
Transferpulver zum Streuen auf BW/PES	PEST 4
Transferpulver zum Streuen auf Nylon	PAT 2
Transferpulver zum Streuen elastisch	UNEX 4073

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

Schmelzkleber, siebdruckfähig 3864021
Schmelzkleber, siebdruckfähig weiss eingefärbt 3864022
bei Anforderung nach hoher Waschbeständigkeit (z. B. Arbeitskleidung), sollte der Kleber (transparent und weiß verfügbar) separat gedruckt werden.

höchste Waschbeständigkeit: wird mit einem Transfer erzielt, bei der Hinterlegung sollte das Weiß 3Y182840 zum Einsatz kommen.

Beim Transferieren auf Nylonmaterialien empfehlen wir den speziellen Streuklebstoff PAT 2 für Nylon. Er wird in die letzte Farbe vor dem Gelieren gestreut.

Gelieren

nach dem Druck auf das Transferpapier/folie wird bei 105°C, in einem Trockenkanal (IR) 2 Minuten geliert. Wird mehrfarbig gedruckt, muss nach jedem Druck geliert werden. Nach dem Einstreuen mit 125° Gelieren, damit das Pulver eine optimale Verbindung mit der Farbe eingeht.

Transferieren :

dicke Textilien: 190°C für 25 – 30 sec.

dünne Textilien: 180°C für 15 – 20 sec.

Nach dem Transferieren das Silikonpapier/folie "kalt" abziehen, d. h. den Bogen vor dem Abziehen abkühlen lassen.

Siehe hierzu das technische Merkblatt Transferdruck.

Transferpapiere

die Siebdruckpartner haben geeignete Transferpapiere der Firma TULLIS RUSSELL im Programm, diese sollten vor dem Druck im Durchlauftrockner 45 Sekunden mit 145°C temperiert werden.

Transferfolien

die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien im Programm

Echtheit

Für die Herstellung der FLASHCOLOR 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 FLASHCOLOR 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.

weitere TIFLEX Plastisol Farbsysteme

DREAMFLASH

Plastisolfarbe

Weichmacher- und PVC frei, sehr weicher Farbfilm.

GOTS und OEKOTEX zertifiziert

Siehe hierzu das technische Merkblatt DREAMFLASH.

EVEREST

Plastisolfarbe nach Ökotex 100 Standard.

Siehe hierzu das technische Merkblatt HIMALAYA.

HIMALAYA

Plastisolfarbe nach Ökotex 100 Standard, niedertemperatur fixierend, siehe hierzu das technische Merkblatt HIMALAYA



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