

TIFLEX DREAMFLASH

Phtalat- und PVC freie, flexible Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation (Flashen) zum Bedrucken von BW, Polyester und Mischgeweben. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet. Seidenmatt. Frei von Schwermetallen, wärmefixierend, hohe Deckkraft, flexibler Farbfilm, der sich nach ausreichender Polymerisation weich anfühlt.

DREAMFLASH Textildruckfarbe ist nach G.O.T.S. V 4 zertifiziert.

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 Dreamflash enthalten keine Phtalate, kein PVC, keine Azo-Pigmente und keine Schwermetalle.

Bedruckstoffe

Textilien aus Baumwolle und anderen Naturfasern sowie aus Mischgeweben, deren Synthesefaseranteil 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 68-55 Fäden/cm. Eine sehr gute Siebspannung von 20N/cm bis 25 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 140 und Azocol Z 155.

Anwendung

Grundsätzlich sollte bei mehrfarbigen Drucken nach jedem Druck zwischen getrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flashtrocknung bei 150°C, über 150°C wird die Palette schnell heiß. Rasterfarben (EuroTöne): Nass- in – Nass Druck ohne Zwischentrocknung möglich. Wir empfehlen den Einsatz eines Kurzwellentrockners für das Flashen.



Highdensitydruck

Fügen Sie der Farbe 0,5% bis 2% Verdickungsgel 3952061 hinzu. Für die Fertigung der Schablone empfehlen wir den Einsatz von 400my Kapillarfilm.

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.

Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei Minuten bei 140°C im Trockentunnel. Für höchste Waschbeständigkeit sollte der DREAMFLASH 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 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.

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.

Drucken Sie auf Polohemden, pressen Sie den Druck nach dem Trocknen bei 200°C. für 5 Sekunden. Dies erhöht die Waschbeständigkeit.

Nehmen Sie Feinwaschmittel, verzichten Sie auf Weichspüler.

Eine mangelnde Waschbeständigkeit kann auf schlechte Trocknung des Farbfilmes hinweisen.

Standard Farbtöne

Vergleichen Sie hierzu die Farbkarte Dreamflash. Dreamflash ist in 1- und 5-Liter-Gebinden erhältlich. 1-Litergebinde haben die Artikelnummer 20..., die 5-Litergebinde haben die Artikelnummer 40. Beispiel: 39A2000 = 1 Liter Vordruckweiß, 39A4000 = 5 Liter Vordruckweiß

Vordruckweiss, gut deckend	39A4000ND
Vordruckweiss, Flashweiss	39A4086
Deckweiss	39A4080
Zitronengelb	39A4002
Goldgelb	39A4004
Orange	39A4006
Signalrot	39A4013
Rubinrot	39A4012
Fuchsia	39A4015
Violett	39A4016
Tiefblau	39A4020
Minzgrün	39A4035
Schwarz	39A4044
Mischbase	39A4058
Blocker, schwarz	3Y48484000

Rasterfarben:

Gelb/Yellow	39A4050
Rot/Magenta	39A4052
Blau/Cyan	39A4054
Schwarz/Black	39A4056

Gold/Silber:

Silber	39A4091
Gold	39A4094

Neonfarben:

Nur noch als Bindemittel und Pigment erhältlich: Neonfarbtöne verfügen über kein ÖKOTEX-Zertifikat und keine GOTS-Zertifizierung. In der CREA-Farbserie gibt es ein komplettes Neon-Farbenprogramm, siehe technisches Merkblatt Himalaya.

Alle Farben sind frei von AZO-Farbstoffen. Die Farben entsprechen der DIN 71-3.

Mischbarkeit

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar. Die Sorte TIFLEX Dreamflash verfügt über eine Mischtablette für Pantone-Farben. Diese Mischtablette finden Sie auf der Internetseite der Fa. TIFLEX unter www.tiflex.fr.
Silk screen & Digital printing
Colour matching system
Pantone Colour matching system



Hilfsmittel

Katalyst (Härter) XD 150	
250g Gebinde	3981299
1-KG-Gebinde	3982099

Verdüner Ökotex und GOTS zertifiziert 7158

für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, alternativ kann auch mit der Base 39A4058 verdünnt werden.

Puffbase

Dreamflash Puffbase, GOTS und Ökotexzertifiziert	5 Liter = 3Y40084000 1 Liter = 3Y40082000
--	--

Kleber transparent

EVEREST 39C4099
ÖKOTEX-Standard Klasse 1, PVC-haltig

Tiflex Verdickungsgel 3952061
0,2% bis 1,0% hinzufügen
Dieses Mittel muss 24 Stunden vor der Verarbeitung der Farbe hinzugegeben werden. Die Topfzeit wird dadurch nicht beeinflusst.

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

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 3863317
Transferpulver zum Streuen 3863327
Dieses Pulver ist GOTS zertifiziert
Transferpulver zum Streuen PAT 2 für Nylon
Transferpulver zum Streuen PEST 4 für BW/PES
Transferpulver elastisch zum Streuen L-Melt HSLC
UNEX 4073

Der zu verdruckende Farbe können 10% Transferpulver 3863317 zugegeben werden, hierdurch kann der Druck des Klebers entfallen. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Gewebe: 36-90 bis 48-55. Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden. Schmelzkleber DREAMFLASH siebdruckfähig 3864033

bei Anforderung nach hoher Waschbeständigkeit (z. B. bei Arbeitskleidung), sollte der Kleber 3864033 separat gedruckt werden.

Eine höchste Waschbeständigkeit wird mit einem Transferdruck erzielt.

Gelieren

nach dem Druck auf das Transferpapier wird mit 120° Celsius 2 Minuten im Trockenkanal geliert.

Transferieren :

dicke Textilien: 160°C bei 25 – 30 sec.

dünne Textilien: 140°C bei 20 sec.

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

Mehr Informationen erhalten Sie auf dem technischen Merkblatt Transferdruck

Transferpapiere

die Siebdruckpartner haben geeignete Transferpapiere der Firma TULLIS RUSSELL im Programm, diese sollten vor dem Druck im Durchlauf Trockner bei 145°C 45 Sekunden lang getempert werden. Dadurch wird der temperaturbedingte Schrumpfeffekt minimiert.

Transferfolien

die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien im Programm.

Echtheit

Für die Herstellung der DREAMFLASH 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 mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht eintreten.

Kennzeichnung

TIFLEX ist zertifiziert nach ISO 9001 und ISO 14001. Die Farbsorte DREAMFLASH 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 über das Internet 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.



Bleedingeffekt

Man kann den Bleedingeffekt abmildern, wenn man die zu bedruckenden t-shirts vor dem eigentlichen Druckprozess bei 120° C für 90 Sekunden im Trockentunnel trocknet.

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