

# 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 CREA enthalten keine Phthalate.

### Bedruckstoffe

Textilien aus Baumwolle und anderen Naturfasern, sowie aus Mischgeweben, deren Synthetikfaseranteil 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 Farbhafte 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 zwischengetrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flashtrocknung 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 Verdüner 3194030. Für eine bessere Waschbeständigkeit kann Silber und Gold mit 5 %



Härter XD 150 verarbeitet werden. Die Topfzeit beträgt 8 Stunden.

Beide Bronzefarben werden auch für den Transferdruck empfohlen. Gewebeempfehlung: 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 Farbhafte 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 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 % Verdüner 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 m<sup>2</sup> (mit einem 48-er Gewebe) bedruckt werden, ca. 25 m<sup>2</sup> (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 im Trockentunnel 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: die Farbtreue wird durch Lichteinwirkung vermindert.**

## Bases

Low temperature Soft Base .....	39L4005
Low temperature Puff Base Direktdruck .....	39L4006
Low temperature Transferbase Puff weiss .....	39L4007
Low temperature Perlglanz Base .....	39L4041
Low temperature Glitzerbase .....	39L4043
Low temperature Schwarz Blocker .....	39L4044
Low temperature Discolack .....	39L4045
Low temperature Glanzgold .....	39L4094
Low temperature Glanzsilber .....	39L4091
Low temperature Retrosilber .....	39L4092
Low temperature Glow in the dark .....	39L4047
Low temperature Schultafelfarbe .....	39L4090
Glasperlen für verstärkten Retro-Effekt .....	3X99412000

Die Low temperature Serie ist phthalatfrei und OEKOTEX konform.

### 39L4005

#### Softbase

Um einen weichen Griff zu erhalten, kann diese Base entweder vorgedruckt oder auf einen Plastisoldruck gedruckt werden. Diese Base kann auch, um eine Farbe weicher zu gestalten, untergemischt werden. Diese Base kann auch in der Farbserie Himalaya verarbeitet werden.  
Gewebeempfehlung: 61-64 bis 77-55.  
Trocknungszeit: 2 Minuten bei 140° Celsius

### 39L4006

Puffbase für den Direktdruck, mattierender Effekt bei einem Anteil von maximal 10%.  
Diese Base erzeugt einen 3-D-Effekt, wenn man sie in eine Plastisolfarbe mischt.  
Mischung: maximal 50 % Base 39L4006  
50% Buntfarbe aus der Himalayaserie/Creaserie.  
Die geeignete Temperatur und die Trocknungszeit müssen vor dem Druckbeginn festgelegt werden. So erzielen Sie das beste Ergebnis.  
Gewebeempfehlung: 21- 120 bis 61-64  
Trocknungszeit: 2 Minuten bei 140° Celsius

### 39L4007

#### Transferbase Puff

Diese Base wird im Transferdruck eingesetzt. Sie kann zum Hervorheben einzelner Druckelemente wie auch im Ganzen eingesetzt werden.



Drucken Sie zuerst die Buntfarben und setzen als letzten Arbeitsgang die Base 39L4007 obenauf.  
Die Buntfarben drucken Sie mit Ihren gewohnten Geweben, die Base mit Gewebe 21-140.

Den besten Effekt erzielen Sie mit einer Mischung aus  
Base 39L4007 ( 50% )  
Base 39H4092 ( 25% )  
Base 39H4066 ( 25% ).

Der Griff bleibt weich und elastisch.

Als Transferpulver empfehlen wir den Einsatz von TIFLEX 3863327.

## Übertragungsparameter

Temperatur: 190° Celsius  
Druck: 5-6 bar  
Presszeit: 4 bis 10 Sekunden

Vor dem Erstellen der Druckauflage müssen Vorversuche unternommen werden.

### 39L4041

#### Perlglanz Base

Dieser Lack erzeugt einen Perleffekt. Um einen farblichen Effekt zu erzielen empfehlen wir die Mischung mit 5% Buntfarbe aus der Himalaya Serie.  
Gewebeempfehlung: 21-140 bis 36-100.

### 39L4043

#### Glitzerbase

Mit diesem Lack erzielen Sie die Wirkung einer Eisoberfläche.  
Die darunter liegenden Buntfarben glitzern.  
Gewebeempfehlung: 21-140 bis 36-100.

### 39L4044

#### Schwarzer Blocker

Er wird im Direktdruck als erste Farbe auf empfindliche Stoffe wie z.B. Polyester und PES/BW Mischgewebe gedruckt. Er verhindert ein Ausbluten von Pigmenten.  
Gewebeempfehlung: 21-140 bis 48-55.

### 39L4045

#### Discolack

Unter Raumlicht ist dieser Lack unsichtbar. Er entfaltet seine Wirkung unter dem Einfluss von Schwarzlicht.  
Bestens einzusetzen als Schutz vor Fälschungen.  
Gewebeempfehlung: 61-64.

### 39L4047

#### Glow in the dark

Die weisse Farbe speichert Licht und gibt es in der Dunkelheit ab. Es liegen keine Zertifikate vor.  
Gewebeempfehlung: 48-55 und 48-70.

## 39L4090

### Schultafelfarbe

Diese Farbe wirkt wie eine Schultafel. Sie kann mit Kreide beschrieben werden.

Abgewaschen wird die Kreide mit einem feuchten Schwamm.

Gewebeempfehlung: 61-64.

## 39L4092

### Retrosilber

Unter Tageslicht erscheint diese Farbe grau. Wird sie hingegen im Dunkeln angestrahlt reflektiert sie.

Diese Farbe dient der Dekoration.

Es liegen keine Zertifikate vor.

Gewebeempfehlung: 21-140.

## 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 Bedruckstoffen erhöht sich die Farbhaftung signifikant.

### Verdüner ..... 3194030

Für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, alternativ kann auch mit der Base 39H4066 verdünnt werden.

### 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 39L4092 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 3952061 muss 24 h vor Druckbeginn eingeehrt werden.**

Fügen Sie bis zu 30 % Highdensitypaste 39C4097 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. Unsere Gewebeerempfehlung lautet: Nehmen Sie Siebdruckgewebe in den Feinheiten 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 Transferdrucken.**

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

## Fibrillation

Fibrillation ist ein weit verbreitetes Phänomen. Hochstehende Baumwollfasern erzeugen einen harten Griff. Das können Sie über die Gewebeerwahl vermeiden. Drucken Sie Vordruckweiß mit einem Gewebe 61-64 bis 77-55, flashen Sie und 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](http://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.

**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 über das technische Merkblatt Transferdruck**

## Transferfolie und Transferpapier

Die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien der Firma Policrom sowie Transferpapier im Programm. Sie sind in den Formaten 52 x 72 cm und 36 x **52 cm ab Lager** erhältlich.

Das Transferpapier hat ein Format von 70 cm x 100 cm

## Echtheit

Für die Herstellung der Farbserie CREA werden Pigmente von guter Lichtechtheit eingesetzt. Durch Abmischung mit Base und anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, werden die Licht- und Weterchtheitswerte 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](http://www.siebdruck-partner.de)