

TIFLEX EVEREST

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

EVEREST Textildruckfarbe ist nach Ökotex 100 Klasse 1 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 EVEREST enthalten keine Phtalate

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 Kohlenstoffbasis. Dadurch ist eine hohe Aufnahme blutender Pigmente gewährleistet.
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 beträgt 8 Stunden.

Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei bis drei Minuten bei 160°C - 180°C im IR-Trockner. Lowbleeding 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.

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 diese nach dem Trocknen bei 200°C für 5 Sekunden. Diese erhöht die Waschbeständigkeit

Verzichten Sie auf Weichspüler.



Standard Farbtöne

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

Weiss	39C4000
Vordruckweiß	39C4086
Colorcatcherweiß	39C4087
Lowbleedweiß	39C4095
Polarweiß	39C4089
Lowbleedgrau auf Kohlenstoffbasis	39C4043
Zitronengelb	39C4002
Mittelgelb	39C4003
Goldgelb	39C4004
Orange	39C4006
Signalrot	39C4013
Rubinrot	39C4011
Fuchsia	39C4015
Violett	39C4016
Königsblau	39C4024
Azurblau	39C4021
Tiefblau	39C4020
Reflexblau	39C4025
Dunkelblau	39C4026
Grün	39C4031
Minzgrün	39C4035
Smaragdgrün	39C4033
Schwarz	39C4044
Mischbase	39C4066
Soft-Mischbase brillant und elastisch	39C4092
Reliefbase, Glanzlack	39C4092
Puffbase	39C4097
Glitter-Silber	39C4091
Glitter-Gold	39C4094

Rasterfarben:

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

Neonfarben

1 Liter

5 Liter

Zitronengelb	3Y36012000	3Y36014000
Orange	3Y36022000	3Y36024000
Pink	3Y36042000	3Y36044000
Rot	3Y36032000	3Y36034000
Grün	3Y36052000	3Y36054000

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.
Silk screen & Digital printing
Colour matching system
Pantone Colour matching system



Hilfsmittel

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

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

Verdüner 7158	3194020
----------------------	---------

für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, speziell das Deckweiss, das Silber und Gold, alternativ kann auch mit der Base verdünnt werden.

Kleber transparent	39C4099
Kleber weiß	39C4098

Tiflex Verdickungsgel	3952061
-----------------------	---------

zum Verdicken, 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/ Streuen	3863317
Transferpulver zum Streuen	3863327
Transferpulver zum Streuen	PAT 2 für Nylon
Transferpulver zum Streuen	PEST 2 für BW/PES
Transferpulver, elastisch zum Streuen	UNEX 4073

Der zu verdruckenden Farbe können 10% Transferpulver 3863317 zugegeben werden, hierdurch entfällt der Druck des Klebers. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Gewebeempfehlung: 36-90 – 48-55

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

Schmelzkleber, siebdruckfähig, weiß	39C4098
Schmelzkleber, siebdruckfähig, 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 bzw. www.know-how-zentrum-textildruck.de