



# SIEBDRUCK PLASTISOL-FARBE FLASHCOLOR

**FLASHCOLOR-Serie** - Plastisol-Textildruckfarbe (schnelle Flash-Trocknung). Geeignet für Direktdruck und Transferdruck auf Baumwolle, Polyester und Baumwollmischgeweben. Das Sortiment enthält eine große Auswahl an Farbtönen und Spezialeffekten.

## Eigenschaften

**Zusammensetzung:** Die Flashcolor-Serie ist SCHWERMETALL-FREI und AZOICFARB-FREI formuliert und entspricht der Norm EN 71-3

**Glanzgrad:** satin bis glänzend finish

**Haptik:** soft

Farbmischsystem: Pantone © -Töne sind mithilfe unseres Farbmischsystems direkt auf unserer Website verfügbar. Siehe [http://www.tiflex.com/color/cms\\_fr.html](http://www.tiflex.com/color/cms_fr.html)

**Farbverbrauch bei Gewebe 61-64:** 25 m<sup>2</sup>/L

**Waschbeständigkeit:** sehr gut bis 40 ° C

**Bügeln:** auf der Rückseite

**Haltbarkeit:** siehe Etikett

## Anwendung

### Gewebe:

Verwenden Sie 36-90er Gewebe, um druckbare Schmelzkleber (Transferdruck) und Low Bleed Unterleger zu drucken. 61-64er Gewebe zum drucken weißer Unterleger. Von 43-80 bis 90-48er Gewebe zum drucken von Farben und Weißtönen. Von 90-48 bis 120-30er Gewebe, um CMYK-Farbseparationen im Siebdruck zu drucken.

### Siebdruckparameter:

Manuell, halbautomatisch, vollautomatisch dreischichtige Rakel (60/90/60 shore).  
Rakelwinkel: 45 – 60 Grad  
Pallettenklebstoff: Aerofix S, Tacker 1,  
Pallettenklebstoff für pneumatische Kleberpistole (Art. 25D3910),  
wasserbasierender Palettenklebstoff für Schaumstoffwalze Code 0381 (Art. 3344079)

### Additiv:

Das Additiv für Flashcolor (Art. 3194020) verkürzt die Zwischentrocknungszeit

**Verzögerer Flashcolor (Art. 3194034):** verringert die Viskosität der Flashcolor-Farbe. Dieser Verzögerer kann auch hinzugefügt werden, um ein schnelles Eintrocknen zu verhindern. Bei Zugabe des Verzögerers muss die Farbe gut durchgerührt werden.

**Verdickungsgel (Art. 3952061):** 0,2 % bis 1,0 % hinzufügen; Das Gel sollte 24 Stunden vor dem Drucken eingearbeitet werden. Es verändert die Topfzeit nicht. Für den High-Density-Druck können maximal 2% hinzugefügt werden.

**Katalysator XD150 (Art. 3982099):** Durch Zugabe von 5% Katalysator können Sie die Parameter des Trockners entweder um die Zeit oder um die Temperatur verringern.

**Textiladhäsionsmittel (Ref. 472090):** Durch Zugabe von 3% in die Farbe können Sie die mit dem Adhäsionsmittel behandelten Substrate erhöhen.

## Direkt-Druck

**Flash-Trocknung** zwischen 2 - 4 sec.

Nach der Flash-Trocknung ist die Oberfläche des Textils nicht mehr temperaturempfindlich, Die Effektivität der Flash-Trocknung kann je nach Paletten (Aluminium, Holz oder andere Materialien), der Flash-Trocknungstechnologie, dem Abstand zwischen Flash-Trockner und Gewebe, der Farbton der Farbserie und dem zu bedruckenden Gewebe und ihrer Zusammensetzung variieren. **Achtung:** Um eine zu geringe Trocknung der weißen Farben zu vermeiden, stellen Sie die Flash-Zeit und die Leistung richtig ein. Die Parameter sollten angepasst werden (anders als bei Standard Plastisolfarben) und Vorversuche müssen durchgeführt werden.

**Nass in Nass drucken:** Die Farbe kann Nass in Nass gedruckt werden, wenn die Paletten warm sind.

**Polymerisation:** 2 min. bei 150 - 160°C IR Trocknung  
Die Trocknungssparameter können je nach Trockner und Position innerhalb der Druckumgebung (Vorsicht vor kühlem Luftzug), Farbdicke, Druckfarbe, Farbe der Stoffe und Zusammensetzung variieren.

**Die Trocknungsparameter müssen gemäß den Waschprogrammen für die verschiedenen Textilgewebe geprüft werden**

## Transfer-Druck

**Transfermaterialien:** Papier (Art. 2543100) oder Polyesterfolie matt (Art. 2543600).  
Die Transferbögen müssen vor dem Drucken im Trockner getempert werden, um die Luftfeuchtigkeit in den Bögen zu verringern. Anschließend sollten die Bögen an einem trockenen Ort gelagert werden, um zu vermeiden, dass beim Drucken Feuchtigkeit in den Träger eindringt. Andernfalls kann es später zu Passerproblemen kommen.

Die komplette FLASHCOLOR-Serie (ausser Gold glänzend und Silber glänzend) kann für den Transferdruck verwendet werden. Sämtliche Farben können mit Transferpulver oder Schmelzkleber gedruckt werden.

### TRANSFER - KLEBSTOFFE

Schmelzkleber Transparent Flashcolor (Art. 3864021)

Schmelzkleber Weiß Flashcolor (Art. 3864022)

Transferpulver zum Streuen (Art. 3863327)

**Gelieren der Bögen:** 1 min bei 100 - 110 ° C.

**Transferieren:** 20 - 30 Sekunden von 170 ° C - 190 ° C.  
Druck von 3 bis 5 bar.

Die Parameter können je nach Stoff und verwendetem Material variieren. Bitte beachten Sie, dass die Farbe vor dem Erhitzen unter der Presse vollständig ausgehärtet sein muss.

**Vorversuche müssen durchgeführt werden.**

## Weiß-Optionen

**Vordruck Weiß (Art. 39H4086):** für Unterleger.  
Schnell flashend.

**Standard Weiß (Art. 3964012)**

**Deck Weiß glänzend (Art. 3964078):**

Beide Farben sind homogen, selbst wenn die Temperatur im Trockner sehr hoch ist.

**Deck Weiß matt (Art. 3964077):** sehr deckend.

## Spezial Effekte

**RASTERFARBEN 4-C (CMYK) :** Standard

**GOLD GLÄNZEND - SILBER GLÄNZEND :** Standard

**NEONFARBEN**

**GELB,PINK,ORANGE,GRÜN,ROT:** Standard

**NACHLEUCHTEND "Glow in the Dark" :** Standard

**RETROREFLEKTIEREND :** Standard

**PERLMUTT BASE / PERLMUTT EFFEKT :** Standard

**PUFF BASE :** Standard

**TRANSFER PUFF BASE :** Standard

### HIGH DENSITY DRUCK

Die dehnbare Base (Art. 3954091) kann mit (30%) direkt in die Farben aus dem FLASHCOLOR-Sortiment gegeben werden, um eine flexible dicke Druckschicht zu gewährleisten. Durch Zugabe von 5% Härter XD150 wird eine tiefe Aushärtung der gedruckten Farbe sichergestellt.

Die Stärke des Farbfilms wird mit einem ca. 400µ dicken Kappilarfilm (Art. 2044010) oder alternativ mit einer Dickschichtschablone wie hergestellt

Um eine gute Randschärfe des Druckes zu erzielen fügen Sie 0,5 % bis 2 % Verdickungsgel (Art.3952061) hinzu. Nach einer gewissen Zeit kann die Farbe zu dick werden und ist nicht mehr druckbar. Daher empfehlen wir, nur die Mengen anzumischen die tatsächlich verbraucht werden.



Glitter Gold



Fluoresco



Glanz Gold

## Tipps und Tricks

### GERINGE WASCHBESTÄNDIGKEIT

Die schlechte Waschbeständigkeit ist das Ergebnis einer geringen Aushärtung der gedruckten Farbe.

In Bezug auf den Transferdruck ist eine schlechte Beständigkeit entweder auf eine zu hohe Temperatur des Trockners oder einen zu niedrigen Druck der Heizpresse oder sogar auf eine falsche Aushärtung der Drucke auf dem Textil zurückzuführen.

Wasserfeste Appreturen, die an Stoffen durchgeführt werden, können das Anhaften der Farbe verhindern und dann die Waschbeständigkeit verschlechtern. Dann müssen zusätzliche Versuche durchgeführt werden durch Zugabe des Katalysators XD 150 oder des Haftmittels. (Art. 3472090).

Wenn diese verschiedenen Möglichkeiten unzureichend sind, empfehlen wir, auf Farbsysteme mit PU-Lösungsmittelbasis wie die POLYTHANE-Serie umzusteigen.

Auf Textilien kann Fibrillation auftreten. Wenn diese Textilien mit einer zu dünnen Farbschicht bedruckt werden, ist die Waschbeständigkeit gering und erzeugt einen unerwarteten „Vintage“-Effekt.

### FIBRILLATION

Fibrillation ist ein weit verbreitetes Phänomen. Hochstehende Baumwollfasern erzeugen einen harten Griff. Das können Sie über die Gewebeauswahl vermeiden. Drucken Sie Vordruckweiß mit einem Gewebe 61-64 bis 77-55, Flashen Sie, drucken Sie anschließend Weiß mit Gewebe 43-80 bis 54-64. Sie erhalten einen schönen weichen Griff.

**Geringe Elastizität:** Die auf den Stoff gedruckte Farbe ist nicht ausreichend ausgehärtet und sollte ein zweites Mal getrocknet oder unter einer Presse erhitzt werden. Bei dehnbaren Stoffen kann die Elastizität durch Zugabe von 3% der glänzenden dehnbaren Base verbessert werden (Art. 39C4097).

### BLEEDING(AUSBLUTEN)

Das Ausbluten kann als eine Migration der Pigmente in der Farbe definiert werden. Die Färbung der weißen Farben (oder anderer gedruckter Farben) kann nach mehreren Tagen oder Wochen schnell oder langsam auftreten. Zum Beispiel wird ein weißer Druck auf einem roten Stoff rosa.

Um dieses Problem zu beheben, empfehlen wir, die Textilien im Trockner vorzutrocknen, um die Luftfeuchtigkeit zu kontrollieren und zu begrenzen (90 Sekunden - 120 ° C).

Die Wirkung dieser Farben auf ein identisches Gewebe kann unterschiedlich sein, daher sind Vorversuche unerlässlich. Sie können den Härter XD150 (Art. 3982099) hinzufügen, um die Trocknungstemperatur zu senken.

Achten Sie auf zu langes Trocknen oder Trocknen bei hohen Temperaturen. Der Migrationseffekt kann sich dadurch nach dem Trocknen erhöhen.

Bitte denken Sie daran, jede bedruckte Farbschicht in Kombination mit einer geeigneten Farbe (z.B. Low Bleed Weiß) vollständig und korrekt zu trocknen, da sonst die chemische Reaktion zwischen den Weichmachern und dem PVC-Harz nicht reagiert und Pigmente aus dem Stoff in die Farbe wandern.



Deckend



Glitter Base

Die FLASHCOLOR SERIE entspricht der Norm EN 71-3 Standard.

## TIFLEX möchte Sie auf folgende Punkte aufmerksam machen:

Vor Produktionsbeginn wird empfohlen, die Farbverträglichkeit und - Beständigkeit eines Textils zu überprüfen, indem Sie den bedruckten Artikel gemäß den auf dem Etikett angegebenen Bedingungen waschen. Die Waschbeständigkeit kann bei einigen Farbstoff- oder weißhaltigen Farbstoffen (transparente oder pastellfarbene Farben) verringert sein.

Die Waschbeständigkeit kann auch durch Fibrillieren (durch den Druck hochstehende Fasern) verringert sein. Dieses Phänomen ist unabhängig von der Farbpolymerisation. Der XD 150-Katalysator wird entweder verwendet, um eine vollständige Polymerisation einer hohen Farbschicht sicherzustellen, oder wenn ein Gewebe mit schlechter Temperaturbeständigkeit verwendet wird. Hohe Waschttemperaturen in Verbindung mit starken Reinigungsmitteln können bei einigen Farben, einschließlich Gold und Silber, zu Farbveränderungen führen.

STANDARD FARBEN	Art. 1 I	Art. 5 I
Weiβ*	3962012	3964012
Vordruckweiβ	3962010	3964010
Zitronengelb*	3962014	3964014
Mittelgelb	3962016	3964016
Goldgelb*	3962018	3964018
Orange*	3962019	3964019
Signalrot*	3962009	3964009
Rubinrot	3962027	3964027
Fuchsia*	3962032	3964032
Violett*	3962039	3964039
Königsblau	3962041	3964041
Ultramarinblau	3962044	3964044
Azurblau	3962046	3964046
Tiefblau *	3962048	3964048
Reflexblau	3962025	3964025
Dunkelblau	3962050	3964050
Stahlblau	3962054	3964054
Gelbgrün	3962061	3964061
Mittelgrün	3962063	3964063
Grün	3962065	3964065
Minzgrün*	3962066	3964066
Smaragdgrün	3962068	3964068
Caramel	3962073	3964073
Schwarz*	3962034	3964034

Nicht verbindliche Farben und Bilder!  
Auf Anfrage können wir Ihnen eine Farbkarte anbieten, welche die genauen Farbtöne anzeigt.

### Pantone® colour matching

Alle mit einem Sternchen \* gekennzeichneten Farben können gemäß Pantone® annähernd gemischt werden. Farbprezturen durch das von Tiflex entwickelte Online-Farbmischsystem.

STANDARD FARBEN	Art. 1 I	Art. 5 I
<b>DECKENDE FARBEN</b>		
Deckweiss glänzend		3964078
Deckweiss matt		3964077
Zitronengelb deckend		3964002
Signalrot deckend		3964008
<b>RASTERFARBEN 4-C</b>		
Gelb/Yellow	3962084	3964084
Rot/Magenta	3962081	3964081
Blau/Cyan	3962082	3964082
Schwarz/Black	3962083	3964083
<b>FLUORESCO</b>		
Fluoresco Gelb	3962085	3964085
Fluoresco Orange	3962086	3964086
Fluoresco Rot	3962087	3964087
Fluoresco Pink	3962088	3964088
Fluoresco Grün	3962089	3964089
<b>METALLIC UND SPEZIELLE EFFEKTE</b>		
Silber	3962090	3964090
Glittersilber	3962091	3964091
Gold	3962095	3964095
Glittergold	3962094	3964094
Brilliant Gold	3962093	3964093
Lumineszent(nachleuchtend)	3962096	3964096
Silber retroreflektierend	3962098	3964098
<b>VERFÜGBARE BASES</b>		
Verdünner Base*	3962005	3964005
VerdünnerBase soft	3962006	3964006
Perlmutter Base	3962007	3964007
Puff Base für Direktdruck, matt	3952090	3954090
Glitter Base		3954096
Glitter Kleber		3954099
Puff Base für Transferdruck		3954095
Glänzende Elastik Base		3954091
<b>ZUSÄTZLICHE PRODUKTE</b>		
Blocker Härter, 250 g	3981298	
Blocker Härter, per kg	3982098	
Härter XD 150, 250 g	3981299	
Härter XD 150, per kg	3982099	
Verdickungsmittel, per kg	3952061	