



SÉRIGRAPHIE ENCRE TEXTILE **CRÉA ANTI-FEU**

Encre plastisol, **SANS PHTALATES**, destinée à l'impression directe ou par transfert sur tissus cotons et synthétiques. CRÉA ANTI-FEU se caractérise par sa résistance au feu selon les tests NF EN ISO 15025 (test associé à la norme ISO 14116).

Caractéristiques techniques

- **Composition** : Exempte de phtalates, de sels de métaux lourds, de dérivés azoïques.
- **Aspect** : Satiné.
- **Rendement moyen** : Écran 43 fils/cm : 25 m²/L.
- **Résistances** :
 - Aux lavages : Très bonne à 40°C.
 - Au feu : Test ISO 15025.
- **Repassage** : A l'envers du motif.
- **Péréemption** : Se référer à l'étiquetage.



Utilisation

- **Séchage** : 2 minutes à 140°C en tunnel IR.
 - **Écrans** : 36 à 43 fils/cm.
 - **Impression** : Carrousel manuel, semi-automatique et automatique.
 - **Émulsions** : Emulsions résistantes au solvant : 19S, 149S, UST, 400ST, 200S. Suivant le système d'insolation.
 - **Racles*** :
 - Polyuréthane 3C Vert (**245604**) conseillé.
 - Angle de raclage le plus droit possible.
- * Ces informations sont données à titre indicatif et peuvent varier suivant le matériel utilisé.

■ Adhésifs jeannettes :

- Aérofix S (**25D1815**), Takter 4000 (**25D1830**), Takter 1 (**25D1720**).
- Adhésif 0381 (**3344079**) pour application au rouleau, Adhésif à l'eau (**25D3911**) pour application au pistolet.

Pour faciliter le nettoyage des jeannettes, vous pouvez utiliser le Tape pour jeannette (**25D9900**).

■ Nettoyage :

- Manuel : Solvants 2891, 2895, 2899, NS-91, NS-95, NS-55, Solvant plastisol.
- Laveur : Solvants 2881, NS-91, NS-95, Solvant plastisol.

■ Additifs et diluants :

Durcisseur XD 150 (3982099) ou Durcisseur GE (3981297) ou Durcisseur bloqué 2362 (3982098) :
Ajouter impérativement 5%.

Impression directe

- **Préparation** : Brasser d'abord l'encre puis ajouter impérativement 5% de Durcisseur XD 150 (**3982099**) ou Durcisseur GE (**3981297**) ou Durcisseur bloqué 2362 (**3982098**).
 - **Flashage** : À ajuster selon le dépôt de l'encre.
- ⚠ Un flashage trop important du blanc peut bloquer la polymérisation de l'encre à cœur.

- **Polymérisation** : 2 minutes à 140°C en tunnel IR.

Les conditions de polymérisation doivent être testées en fonction du programme de lavage prévu pour les articles textiles.

⚠ **La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de polymérisation.**

Impression transfert

■ Supports :

- Papier transfert*
- Film polyester mat*

*Différents formats disponibles.

Les supports vierges doivent être passés dans le tunnel avant impression pour évacuer l'humidité. Protéger vos supports transfert après chaque passage en tunnel afin d'éviter toutes variations d'humidité nuisibles au repérage des couleurs.

■ **Encres :** La série CREA ANTI-FEU est utilisable dans sa totalité.

■ **Adhésif transfert :** Adhésif poudre PET (3863327) impératif.

Pré-gélification sur support transfert : 30 secondes à 1 minute à 120-150°C.

■ **Presse :** 15 secondes à 160-170°C.

Les conditions de tunnel et de presse doivent être revalidées par des essais de lavage.

■ **Pelage :** Hot/Cold peel.

Le pelage peut s'effectuer à chaud (hot peel) ou à froid (cold peel) selon l'aspect désiré.

⚠ **La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de polymérisation.**

Recommandations spéciales

■ Résistances :

⚠ **La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de polymérisation.**

⚠ **Les tissus doivent impérativement être traités retardateurs de flamme.**

L'encre insuffisamment polymérisée est la principale cause de mauvaise résistance aux lavages. Les paramètres de polymérisation sont à adapter en fonction du matériel et des conditions d'utilisation du client.

Les conditions de flashage et de polymérisation doivent être testées en fonction du programme de lavage prévu pour les articles textiles. La mauvaise tenue des transferts est due au non-respect des paramètres conseillés.

Les traitements imperméabilisants de certains tissus peuvent empêcher l'adhérence de l'encre et dégrader la tenue aux lavages.

Lorsque l'impression directe CREA ANTI-FEU + Durcisseur XD 150 (3982099) ou Durcisseur GE (3981297) ou Durcisseur bloqué 2362 (3982098) donne des résultats insuffisants, il est conseillé d'utiliser les encres PU solvant à deux composants : **POLYWORKS ANTI-FEU**.

■ Fibrillation :

Les T-Shirts coton ont en surface des petites fibres libres qui ont tendance à remonter par capillarité dans la sous-couche d'encre blanche si le dépôt est trop épais. Le résultat est un aspect granuleux et un toucher rugueux de l'impression.

■ Manque d'élasticité :

L'encre n'est pas assez polymérisée, il faut repasser en tunnel ou presser l'impression.

Le dépôt n'est pas continu : privilégier deux passes.

■ Bleeding :

Le bleeding (ou migration de colorants dans les encres) se visualise par une coloration instantanée ou lente des encres blanches (ou claires). Par exemple, une impression blanche deviendra rose sur tissu rouge.

La première précaution consiste à passer les tissus en tunnel IR avant impression pour évacuer l'humidité.

Pour obtenir un résultat durable dans le temps, il est nécessaire de polymériser l'encre suffisamment.

Nos conformités

CREA ANTI-FEU se caractérise par sa résistance au feu selon **les tests NF EN ISO 15025 (test associé à la norme ISO 14116)**. Les encres CREA ANTI-FEU répondent à **la norme EN 71-3**, à **la directive ROHS** et à **la réglementation REACH/CLP**.

Nos produits

TEINTES STANDARD		Réf. 5 l
	Blanc	34B4012
	Citron	34B4002
	Rouge solid	34B4009
	Bleu primaire	34B4048
	Vert moyen	34B4063
	Noir	34B4044

BASES		
Vernis	1 l	34B2058
Vernis	5 l	34B4058

ADDITIFS ET DILUANTS		
Durcisseur XD 150	250 g	3981299
	1 kg	3982099
Durcisseur GE	250 g	3981297
Durcisseur bloqué 2362	250 g	3981298
	1 kg	3982098

ADHÉSIF		
Adhésif poudre PET	3 kg	3863327