



SÉRIGRAPHIE

ENCRE TEXTILE

FLASHCOLOR

Encre plastisol traditionnelle à flashage rapide : FLASHCOLOR s'utilise en impression directe et transfert sur textile clair et foncé. Cette série possède une large gamme de teintes et de produits à effets.

Caractéristiques techniques

- **Composition :** Exempte de sels de métaux lourds.
- **Aspect :** Satiné à brillant.
- **Toucher :** Lisse.
- **Mises à la teinte :** La gamme FLASHCOLOR est déclinable en teintes Pantone® grâce au Color Matching System TIFLEX. Ce logiciel est mis à disposition sur tiflex.com.
- **Rendement moyen :** Écran 62 fils/cm : 25 m²/L.
- **Tenue au lavage :** Très bonne à 40°C.
- **Repassage :** Sur l'envers du motif.
- **Péréemption :** Se référer à l'étiquetage.



Utilisation

- **Séchage :**
 - 2 minutes à 160°C en tunnel IR.
- **Ecrans :**
 - 36 fils/cm pour adhésifs.
 - 54 à 62 fils/cm pour sous-couches blanches.
 - 48 à 90 fils/cm pour les teintes et blancs de finition.
 - 90 à 120 fils/cm pour les quadrichromies.
- **Impression :**
 - Carrousel manuel, semi-automatique et automatique.
- **Emulsions :**
 - 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 (15 à 22°).
- **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.
- **Nettoyage :**
 - Manuel : Solvants 2891, 2895, 2899, NS-91, NS-95, NS-55, Solvant plastisol.
 - Laveur : Solvants 2881, NS-91, NS-95, Solvant plastisol.

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

Après un nettoyage avec les solvants NS, sécher votre matériel.

* Ces informations sont données à titre indicatif et peuvent varier suivant le matériel utilisé.

Utilisation

■ Additifs et diluants :

Diluant accélérateur FLASHCOLOR (3194020) : Diminution du temps de flashage. À raison de 2% maximum.

Diluant retardateur FLASHCOLOR (3194040) :

Retardement du séchage dans l'écran pouvant apparaître dans certaines conditions d'utilisation (températures de travail élevées). À raison de 2% maximum.

Non compatible avec les séries sans phtalates.

Durcisseur XD 150 (3982099) ou Durcisseur bloqué 2362

(3982098) ou Durcisseur GE (3981297) : Ajout de 5% pour réduire les paramètres du four (temps ou température).

Le Durcisseur bloqué 2362 entre en action qu'à partir de 120°C, il ne réduit donc pas le pot life de l'encre.

Agent d'adhérence textile (3472090) : Ajout de 3% pour améliorer l'adhérence sur supports apprêtés. Ne pas utiliser systématiquement.

Agent gélifiant (3952061) : Augmentation du dépôt et de la viscosité. Ajouter 0,2 à 1%. Impressions haute densité ; ajouter jusqu'à 2%.

⚠ Agitation mécanique nécessaire. L'effet de cet additif est optimum 24 heures après mélange ; il est donc conseillé de préparer de petites quantités.

Impression directe

■ **Préparation :** Brasser d'abord l'encre puis, si nécessaire, ajouter du plastifiant pour obtenir la viscosité désirée.

■ **Flashage :** Rapide : 3 à 4 secondes.

Les réglages du flash doivent être effectués sur jeannettes chaudes afin d'obtenir un résultat optimal.

■ **Impression humide sur humide :** Possible lorsque les jeannettes sont suffisamment chaudes. En cas de «backing», augmenter le hors contact.

■ **Polymérisation :** 2 minutes à 160°C en tunnel IR.

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

Impression transfert

■ Supports :

- Papier transfert*
- Film polyester mat*
- Film polyester brillant*

*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 FLASHCOLOR est utilisable dans sa quasi-totalité. L'Argent brillant **(3964090)** n'est pas utilisable en transfert. Les résultats sont optimisés par l'emploi d'adhésifs sérigraphiables ou poudres polyester.

■ Adhésifs transfert :

- Adhésif poudre PET **(3863327)**
- Adhésif poudre PU **(3863328)**
- Adhésif plastisol thermofusible **(3864021)**
- Adhésif blanc thermofusible **(3864022)**

■ Pré-gélification sur support transfert :

- 1 minute à 100-110°C pour les adhésifs liquides.
- 30 secondes à 1 minute à 120-150°C pour l'Adhésif poudre PET **(3863327)**.

■ **Presse :** 170-190°C pendant 20 à 30 secondes.

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

■ **Pelage :** Hot/Cold peel.

Retirer le polyester brillant **seulement après refroidissement complet** (cold peel). Pour les autres supports transfert, le pelage peut s'effectuer à chaud (hot peel) ou à froid (cold peel) selon l'aspect désiré.

Blancs

■ **Blanc (3964012) :** Flashage rapide. À utiliser en sous-couche ou en finition et pour la réalisation des mises à la teinte Pantone®.

■ **Blanc éclair (3964010) :** À utiliser en sous-couche.

⚠ Flashage rapide uniquement sur flash TIFLEX.

■ **Blanc extra opaque (3964078) :** Blanc très opaque. À utiliser en sous-couche ou en finition.

■ **Blanc mat extra opaque (3964077) :** Blanc mat très opaque. À utiliser en sous-couche ou en finition.

Effets spéciaux

■ Haute densité :

La Base brillante élastique (**3954091**) est ajoutée à raison de 30% dans les encres FLASHCOLOR pour garantir une souplesse en couche épaisse tandis que l'ajout de 5% de Durcisseur XD 150 (**3982099**) ou Durcisseur bloqué 2362 (**3982098**) ou Durcisseur GE (**3981297**) assure la polymérisation à cœur.

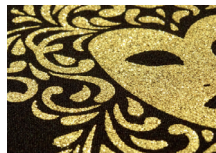
Lorsque les impressions doivent présenter des angles, il est nécessaire d'utiliser l'Agent gélifiant (**3952061**) ; ajouter 0,5 à 2%.

L'épaisseur est obtenue par l'utilisation d'un film capillaire épais type 400 µ (**2044020**) ou de multi-enductions d'émulsion 400ST (**25C2050**) ou de Textil PV (**2572062**).

■ Teintes métallisées :

Argent brillant (**3964090**), Argent pailleté (**3964091**), Or (**3964095**), Or pailleté (**3964094**).

De nombreux autres effets spéciaux sont disponibles dans la gamme FLASHCOLOR, à utiliser seuls ou avec les encres standards FLASHCOLOR. Se référer au tableau des références produits ci-après.



Colle pour paillettes



Teintes fluo



Or

Recommandations spéciales

■ Tenue aux lavages :

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 FLASHCOLOR + Durcisseur XD 150 (**3982099**) ou Durcisseur bloqué 2362 (**3982098**) ou Durcisseur GE (**3981297**) ou Agent d'adhérence (**3472090**) donne des résultats insuffisants, il est conseillé d'utiliser les encres PU solvant à deux composants : **POLYWORKS**.

■ 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. Des tissus à forte fibrillation imprimés avec de trop faibles dépôts d'encre pâliront dès le premier lavage (effet «vintage» intempestif). En effet, les fibres mal fixées seront usées mécaniquement lors du lavage, laissant des vides d'encre et un rendu décoloré.

La solution consiste à utiliser pour la sous-couche un écran de maille 62 fils/cm. Les fibres seront ainsi couchées et fixées, et le rendu final sera lisse. Une viscosité trop faible de l'encre entraîne une diminution du dépôt, dans ce cas utiliser l'Agent gélifiant (**3952061**). Le Diluant accélérateur FLASHCOLOR (**3194020**) est déconseillé.

■ 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.

Dans le cas de tissu stretch, il est possible d'améliorer l'élasticité de l'encre en lui ajoutant 30 % de Base brillante élastique (**3954091**).

■ 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.

La température du tunnel peut être diminuée pour limiter la migration des colorants en utilisant le Durcisseur XD 150 (**3982099**) ou le Durcisseur bloqué 2362 (**3982098**) ou Durcisseur GE (**3981297**) dans les encres FLASHCOLOR.

En cas de bleeding trop important, il est conseillé d'utiliser le Blanc antibleeding HIMALAYA (**39H4095**) ou le Noir antibleeding CRÉATIVE CRÉA (**39L4044**). Ces encres ne sont pas actives sur les mêmes colorants et des essais sont impératifs pour trouver la bonne combinaison.

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



TIFLEX désire attirer votre attention sur les points suivants :

Avant de débiter la production, nous vous recommandons de vérifier les différentes compatibilités et résistances de l'encre sur un textile par un lavage de l'article fini dans les conditions stipulées sur son étiquette. La tenue au lavage peut également diminuer du fait de la fibrillation (remontée de fibres à travers l'impression). Ce phénomène est indépendant de la polymérisation de l'encre. Des températures de lavage élevées, associées à des détergents puissants, peuvent provoquer des changements de couleur dans certaines teintes dont l'or et l'argent.

Conformités

Les encres FLASHCOLOR répondent à la norme **EN 71-3**, à la **directive ROHS** et à la **réglementation REACH/CLP**.

Nos produits

TEINTES STANDARD		Réf. 1 l	Réf. 5 l	TEINTES FLUO		Réf. 1 l	Réf. 5 l
	Blanc*	3962012	3964012	Jaune fluo	3962085	3964085	
	Blanc éclair		3964010	Orange fluo	3962086	3964086	
	Jaune citron*	3962014	3964014	Rouge fluo	3962087	3964087	
	Jaune moyen	3962016	3964016	Rose fluo	3962088	3964088	
	Jaune or*	3962018	3964018	Vert fluo	3962089	3964089	
	Orange*	3962019	3964019				
	Rouge solid*	3962009	3964009	TEINTES QUADRI THIXO		Réf. 1 l	Réf. 5 l
	Rouge rubis	3962027	3964027	Jaune quadri thixo	3962084	3964084	
	Fuchsia*	3962032	3964032	Magenta quadri thixo	3962081	3964081	
	Violet*	3962039	3964039	Cyan quadri thixo	3962082	3964082	
	Bleu roi	3962041	3964041	Noir quadri thixo	3962083	3964083	
	Bleu outremer	3962044	3964044				
	Bleu azur	3962046	3964046	BASES		Réf. 1 l	Réf. 5 l
	Bleu primaire*	3962048	3964048	Base de coupage*	3962005	3964005	
	Bleu reflex	3962025	3964025	Base de coupage soft	3962006	3964006	
	Bleu foncé	3962050	3964050	Base expansable plastisol	3952090	3954090	
	Bleu acier	3962054	3964054	Base pour paillettes		3954096	
	Vert vif	3962061	3964061	Colle pour paillettes		3954099	
	Vert moyen	3962063	3964063	Base transfert puff		3954095	
	Vert	3962065	3964065	Base brillante élastique		3954091	
	Vert menthe*	3962066	3964066				
	Vert émeraude	3962068	3964068	PRODUITS À EFFETS		Réf. 1 l	Réf. 5 l
	Caramel	3962073	3964073	Argent brillant	3962090	3964090	
	Noir*	3962034	3964034	Argent pailleté	3962091	3964091	
				Or	3962095	3964095	
				Or pailleté	3962094	3964094	
				Argent rétro réfléchissant	3962098	3964098	
TEINTES OPAQUES		Réf. 1 l	Réf. 5 l				
	Blanc extra opaque		3964078				
	Blanc mat extra opaque		3964077				
	Jaune citron opaque		3964002				
	Rouge opaque		3964008				

ADDITIFS ET DILUANTS

Diluant accélérateur FLASHCOLOR	5 l		3194020
Diluant retardateur FLASHCOLOR*	1 l / 5 l	3192040	3194040
Durcisseur XD 150	250 g / 1 kg	3981299	3982099
Durcisseur bloqué 2362	250 g / 1 kg	3981298	3982098
Durcisseur GE	250 g	3981297	
Agent d'adhérence textile	100 ml / 1 l	3470590	3472090
Agent gélifiant	1 kg	3952061	
Adhésifs pour transfert	Consultez notre mode d'emploi et retrouvez nos références et tarifs pages 48-49 du catalogue		
Détachant textile au pistolet	5 l		3294030

* ⚠ Non compatible avec les séries sans phtalates.



Mises à la teinte Pantone® : Les encres marquées d'un astérisque *, peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes Pantone® grâce au Color Matching System développé par TIFLEX.

Les couleurs reproduites sur ce document sont non contractuelles. Sur simple demande, nous mettons à votre disposition un nuancier reproduisant les teintes d'une manière plus fidèle.