



SÉRIGRAPHIE

ENCRE TEXTILE

HIMALAYA

SANS PHTALATES

BASSE TEMPÉRATURE

Encre plastisol, SANS PHTALATES, à flashage très rapide : HIMALAYA est conçue pour polymériser à basse température (140°C) sans addition de durcisseur, l'idéal pour répondre aux impératifs des textiles synthétiques et/ou colorés fragiles à la température. HIMALAYA s'utilise en impression directe et transfert sur textile clair et foncé. HIMALAYA est miscible avec la gamme CRÉATIVE CRÉA.

La série HIMALAYA est certifiée ECO PASSPORT by OEKO-TEX®.

Caractéristiques techniques

■ **Composition :** Exempte de phtalates, de sels de métaux lourds, de dérivés azoïques.

■ **Aspect :** Satiné.

■ **Toucher :** Doux.

■ **Mise à la teinte :** La gamme HIMALAYA est déclinable en teintes Pantone® grâce au Color Matching System TIFLEX. Ce logiciel est mis à disposition sur tiflex.com. Les encres sont miscibles avec la gamme CRÉATIVE CRÉA.

■ **Rendement moyen :** Écran 62 fils/cm : 25 m²/L.

■ **Tenue aux lavages :** Très bonne. Résultats des tests de lavages à 40°C, 60°C et 90°C, disponibles sur demande.

■ **Repassage :** Sur l'envers du motif

■ **Péremption :** Se référer à l'étiquetage.



Encres :



ECO
PASSPORT
ZH150 158200
TESTEX

Additifs :



ECO
PASSPORT
ZH150 216191
TESTEX

Utilisation

■ **Séchage :**

- 2 minutes à 140°C en tunnel IR.

■ **Écrans :**

- 36 fils/cm pour adhésifs.
- 36 à 43 fils/cm pour sous-couches antibleeding.
- 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.

■ **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 (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.

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.

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

Utilisation

■ Additifs et diluants :

Durcisseur souple 3600 (3470805) ou Durcisseur GE (3981297) :

Amélioration de la tenue au lavage et de l'adhérence sur textile. Ajouter 5%.

Diluant accélérateur HIMALAYA (3194030) : Diminution du temps de flashage. À raison de 2% maximum. L'utilisation de ce plastifiant accélérateur réduit la viscosité de l'encre.

Diluant plastifiant HIMALAYA (3194034) : Réduction de la viscosité. À raison de 2% maximum.

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 24h après mélange ; il est donc conseillé de préparer de petites quantités.

Impression directe

■ **Préparation :** Mélanger d'abord le plastisol puis, si nécessaire, ajouter du plastifiant.

■ **Flashage :** Très rapide : 2 à 3 secondes.

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

⚠ Un flashage trop important du blanc peut bloquer la polymérisation de l'encre à coeur.

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

■ **Séchage :** 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.

Impression transfert

■ Supports transfert :

- 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 HIMALAYA est utilisable dans sa totalité. Les résultats sont optimisés par l'emploi d'adhésifs sérigraphiables ou poudre polyester.

■ Adhésif transfert :

- Adhésif poudre PET (**3863327**)
- HIMALAYA adhésif blanc (**39H4098**)
- HIMALAYA adhésif transparent (**39H4099**)
- HIMALAYA adhésif ruban (**3864042**)

■ Pré-gélification sur support transfert :

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

■ **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.

Retirer le polyester brillant **seulement après refroidissement** (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 (39H4000)* :** Flashage très rapide. À utiliser en sous-couche ou en finition et pour la réalisation des mises à la teinte Pantone®.

■ **Blanc extra opaque (39H4078)* :** Flashage rapide. À utiliser en sous-couche ou en finition.

*À privilégier pour leur onctuosité et la stabilité de leur blancheur même en cas de tunnel trop chaud.

■ **Blanc éclair (39H4086) :** À utiliser en sous-couche. ⚠ Flashage rapide uniquement sur flash TIFLEX.

■ **Blanc antibleeding (39H4095) :** À utiliser en sous-couche. Très efficace contre les dégorgements de colorants.

Des tests sont impératifs.

Si besoin, son action peut être renforcée par l'utilisation du **Noir antibleeding CRÉATIVE CRÉA (39L4044)**.



Effets spéciaux

■ Haute densité :

La Base extensible (**39C4097**) ou la Base brillante élastique (**39H4092**) sont ajoutées à raison de 30 % dans les encres HIMALAYA pour garantir une souplesse en couche épaisse. L'épaisseur est obtenue par l'utilisation d'un diazofilm épais type 400 µ (**2044010**) ou de multi-enductions d'émulsion 400ST (**25C2050**).

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

■ Or pailleté (**39H4094**) et Argent pailleté (**39H4091**) :



De nombreux effets spéciaux sont disponibles dans la gamme **CRÉATIVE CRÉA**, à utiliser seuls ou avec les encres **HIMALAYA**. Se référer à la fiche technique de la gamme **CRÉATIVE CRÉA**.



Encres gonflantes



Encres fluo



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.

Le blanc de sous-couche a été trop flashé et la polymérisation à coeur est insuffisante.

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 HIMALAYA + Durcisseur 3600 (**3470805**) ou Durcisseur GE (**3981297**) 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**).

■ 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.

Le blanc de sous-couche a été trop flashé et la polymérisation à coeur est insuffisante.

Dans le cas de tissu stretch, il est possible d'améliorer l'élasticité de l'encre en lui ajoutant 30 % de Base extensible (**39C4097**) ou de Base brillante élastique (**39H4092**).

■ 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 de façon à contrôler l'humidité.

Une sous-couche est imprimée avec des encres antibleeding : Blanc antibleeding HIMALAYA (**39H4095**) ou 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 mais sans excès.

TIFLEX désire attirer votre attention sur les points suivants :

Avant de débuter 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 HIMALAYA sont certifiées **ECO PASSPORT by OEKO-TEX®**. Elles 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
Blanc*	39H2000	39H4000
Blanc éclair	39H2086	39H4086
Blanc extra opaque	39H2078	39H4078
Blanc antibleeding	39H2095	39H4095
Jaune citron*	39H2002	39H4002
Jaune moyen	39H2003	39H4003
Jaune or*	39H2004	39H4004
Orange*	39H2006	39H4006
Rouge solid*	39H2013	39H4013
Rouge rubis	39H2012	39H4012
Fuchsia*	39H2015	39H4015
Violet*	39H2016	39H4016
Bleu roi	39H2024	39H4024
Bleu azur	39H2021	39H4021
Bleu primaire*	39H2020	39H4020
Bleu reflex	39H2025	39H4025
Bleu foncé	39H2026	39H4026
Bleu marine	39H2023	39H4023
Vert	39H2031	39H4031
Vert menthe*	39H2035	39H4035
Vert émeraude	39H2033	39H4033
Noir*	39H2044	39H4044

Encres :



**ECO
PASSPORT**
ZH150 158200
TESTEX

Additifs :



**ECO
PASSPORT**
ZH150 216191
TESTEX

⚠ Le Durcisseur GE (**3981297**) n'est pas certifié ECO PASSPORT by OEKO-TEX.



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.

TEINTES QUADRI THIXO	Réf. 1 l	Réf. 5 l
Jaune quadri thixo	39H2050	39H4050
Magenta quadri thixo	39H2052	39H4052
Cyan quadri thixo	39H2054	39H4054
Noir quadri thixo	39H2056	39H4056

BASES	Réf. 1 l	Réf. 5 l
Base de coupage*	39H2066	39H4066
Base de coupage soft		39H4068
Base brillante élastique		39H4092
Base extensible		39C4097

PRODUITS A EFFETS	Réf. 1 l	Réf. 5 l
Argent pailleté	39H2091	39H4091
Or pailleté	39H2094	39H4094

ADDITIFS ET DILUANTS	Réf. 1 l	Réf. 5 l
Diluant accélérateur HIMALAYA		3194030
Diluant plastifiant HIMALAYA		3194034
Durcisseur souple 3600, 130 g	3470805	
Durcisseur GE, 250 g	3981297	
Agent gélifiant, 1 kg	3952061	

ADHÉSIFS TRANSFERT	Réf. 1 l	Réf. 5 l
HIMALAYA adhésif blanc	39H2098	39H4098
HIMALAYA adhésif transparent		39H4099
HIMALAYA adhésif ruban		3864042
Adhésif poudre PET, 3 kg		3863327