

## SÉRIGRAPHIE ENCRE À SOLVANT

### **POLYWORKS ANTI-FEU**

Encre à séchage physique à faible odeur, destinée à l'impression, directe ou par transfert, des tissus et en particulier des synthétiques épais, tissus enduits et cuirs (sacs à main et bagages, housses et étuis, stores bannes). POLYWORKS 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 sels de métaux lourds.

■ Aspect : Satiné.

■ Rendement moyen: Écran 21 à 43 fils/cm: 15 à 20 m²/kg.

#### **■** Résistances :

- Aux lavages : Très bonne, y compris au lavage industriel à 90°C. L'utilisation d'un durcisseur est impérative et le lavage doit être réalisé minimum 72 heures après l'impression.

- Au feu : Test ISO 15025.

■ Repassage: À l'envers du motif.

■ Péremption : Se référer à l'étiquetage.



#### **Utilisation**

#### ■ Séchage :

- 30 minutes à l'air libre (20°C).
- 2 minutes à 60°C en tunnel à air pulsé.

#### **■** Écrans :

- 21 à 43 fils/cm.

#### **■** Impression :

- Carrousel manuel, semi-automatique et automatique.

#### **■** Émulsions :

- Émulsions résistantes au solvant : 19S, 149S, UST, 400ST, 200S. Suivant le système d'insolation.

#### ■ Racles\*:

- Polyuréthane 3C VERT **(245604)** ou VERT 75° (plusieurs formats disponibles) conseillé.
- \* 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-81, NS-85, NS-91, NS-95, NS-99, NS-55.
- Laveur : Solvants 2881, NS-81, NS-85, NS-91 NS-95, NS-99.

#### **Utilisation**

#### ■ Additifs et diluants :

Durcisseur XF 822 (3470503) ou Durcisseur GE (3981297) :

Ajout à raison de 10% pour obtenir les propriétés optimales de l'encre (adhérence, souplesse, tenue aux intempéries).

**Diluant d'allongement 4908 (3142020) :** Réduction de la viscosité.

**Diluant retardateur 4966 (3112030) :** Retardement du séchage dans l'écran pouvant apparaître dans certaines conditions d'utilisation (températures de travail élevées).

■ Pot-life encre + durcisseur : 12 heures.

#### **Impression directe**

#### **■** Préparation :

Brasser l'encre, ajouter impérativement le Durcisseur XF 822 **(3470503)** ou Durcisseur GE **(3981297)**, puis si nécessaire les diluants appropriés. A raison de 10%.

#### ■ Flashage:

Flashage et soufflage en simultané recommandés (position « continu » sur les Flashs Tiflex).

#### ■ Séchage :

- 30 minutes à l'air libre (20°C).
- 2 minutes à 60°C en tunnel à air pulsé.

⚠ Les résistances définitives de l'encre + durcisseur sont obtenues 72 heures après impression.

▲ La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de séchage.

#### **Impression transfert**

#### **■ Supports transfert:**

Films polyester pour transfert mat disponibles en différents formats :

- 35 x 50 cm 100 feuilles (2543850).
- 50 x 70 cm 100 feuilles (2543870).
- 70 x 100 cm 250 feuilles (2543750).

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 POLYWORKS ANTI-FEU est utilisable dans sa totalité. Ajouter impérativement 10% de Durcisseur XF 822 **(3470503)** ou Durcisseur GE **(3981297)**.

#### ■ Adhésif transfert :

Adhésif poudre PET (3863327) impératif.

#### ■ Pré-gélification sur support transfert :

À l'air libre (20°C) ou 1 minute à 110°C.

#### ■ Presse:

1 Attendre 72 heures après la fin de l'impression.

- 15 à 20 secondes à 160-180°C.

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

#### ■ Pelage : Cold peel.

Retirer impérativement le polyester à froid.

▲ La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de séchage.

#### Recommandations spéciales

#### **■** Résistances :

Les résistances définitives de l'encre + durcisseur sont obtenues 72 heures après impression.

▲ La résistance au feu est obtenue dans les conditions optimales d'impression et de séchage.

▲ Les tissus doivent impérativement être traités retardateurs de flamme.

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

La mauvaise tenue des transferts est due au non-respect des paramètres conseillés ou à des traitements du tissu. Dans ce cas, privilégier l'impression directe.

#### ■ 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.

#### 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.

#### Conformités

POLYWORKS 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 POLYWORKS ANTI-FEU répondent à la norme EN 71-3, à la directive ROHS et à la réglementation REACH/CLP.

#### **Nos produits**

TEINTES STANDARD		Réf. 1 kg
	Blanc OP	34A2012
	Citron OP	34A2002
	Rouge vif OP	34A2008
	Bleu moyen OP	34A2022
	Vert moyen OP	34A2033
	Noir OP	34A2072

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.

BASE	Réf. 1 kg
Base de coupage et vernis de surimpression	34A2058

ADDITIFS ET DILUANTS	Réf.	
Durcisseur XF 822	100 g	3470503
Durcisseur GE	250 g	3981297
Allengement 4000	1 l	3142020
Allongement 4908	5 l	3144020
Retardateur 4966	1 l	3112030

ADHÉSIF TRANSFERT	Réf. 3 kg	
Adhésif poudre PET	3863327	













TIFLEX - 10 Avenue de la 1ère Armée Française Rhin - Danube, 01450 PONCIN - FRANCE



# **France** sin@tiflex.fr 04 74 37 33 83

#### International international@tiflex.fr +33 (0) 4 74 37 33 65