



# SÉRIGRAPHIE ENCRE À SOLVANT **POLYWORKS**

**Encre à séchage physique à faible odeur** : POLYWORKS est destinée à l'impression directe ou par transfert des tissus pour la confection de sacs, housses, étuis, stores bannes, coupe-vents, parapluies et vêtements de travail. POLYWORKS se caractérise par un bon pouvoir opacifiant et une grande souplesse permettant les opérations de pliure et de retournement.

## Caractéristiques techniques

- **Composition** : Exempte de sels de métaux lourds.
- **Aspect** : Satiné.
- **Mise à la teinte** : La gamme POLYWORKS est déclinable en teintes Pantone® grâce au Color Matching System TIFLEX. Ce logiciel est mis à disposition sur [tiflex.com](http://tiflex.com).
- **Rendement moyen** : Écran 49 fils/cm : 25 m<sup>2</sup>/kg.
- **Tenue 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.
- **Repassage** : À l'envers du motif.
- **Péréemption** : 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** :
  - Jusqu'à 90 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.
- **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-81, NS-85, NS-91, NS-99, NS-55.
  - Laveur : Solvants 2881, NS-81, NS-85, NS-91, NS-95, NS-99.

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

## 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).

**Durcisseur souple 3600 (3470805) :** Pour applications spécifiques – nous consulter. À raison de 13%.

**Agent d'adhérence (3472090) :** Ajout de 3% pour améliorer l'adhérence sur supports apprêtés ou tissus posant des problèmes d'adhérence. Ne pas utiliser systématiquement.

**Agent gélifiant (3952061) :** Augmentation du dépôt et de la viscosité. À raison de 1 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.

**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).

**Diluant finesse Retargel (3392070) :** Maintien de la viscosité. À raison de 10%.

■ **Pot-life encre + durcisseur :** 12 heures.

## Impression directe

### ■ Préparation :

Brasser l'encre, ajouter le Durcisseur XF 822 (3470503) ou Durcisseur GE (3981297) si nécessaire, puis les diluants appropriés. L'utilisation d'un durcisseur est recommandée dans la majorité des cas. A raison de 10%.

### ■ Flashage :

Flashage et soufflage en simultané recommandés (position « continu » sur les Flashes 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.**

## Impression transfert

### ■ Supports :

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 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 :

⚠ 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.

## Blancs

### ■ Blanc OP (3492012) :

À utiliser en sous-couche ou en finition et pour la réalisation des mises à la teinte Pantone®.

### ■ Blanc antibleeding (3492092) :

À utiliser en sous-couche. Très efficace contre les dégorgements de colorants.  
Des tests sont impératifs.

### ■ Blanc extra opaque (3492085) :

À utiliser en sous-couche ou en finition.

## Recommandations spéciales

### ■ Tenue aux lavages :

Pour l'impression de textile devant subir des lavages ménagers, l'utilisation du Durcisseur XF 822 (**3470503**) ou Durcisseur GE (**3981297**) est impérative. Les résistances définitives sont obtenues 72 heures après impression.

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).

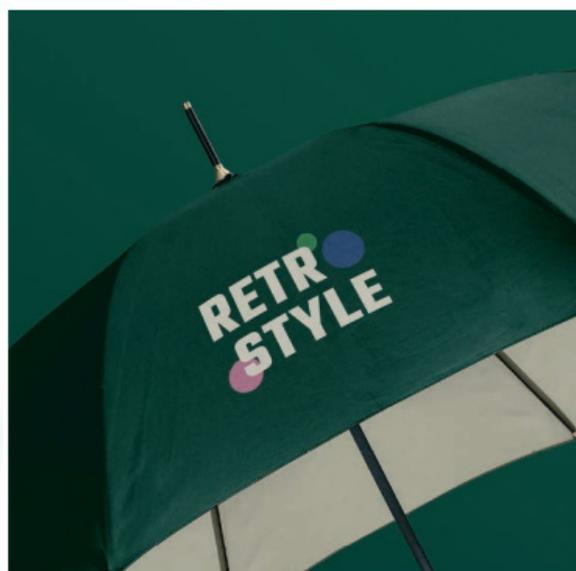
Par exemple, une impression blanche deviendra rose sur tissu rouge. La première précaution consiste à passer les tissus en tunnel IR avant impression pour évacuer l'humidité.

Une sous-couche est imprimée avec le Blanc antibleeding POLYWORKS (**3492092**).

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.



## Conformités

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

## Nos produits

TEINTES STANDARD OP		Réf. 1 kg
	Blanc OP*	3492012
	Blanc antibleeding	3402092
	Citron OP*	3492002
	Jaune or OP*	3492004
	Orange OP*	3492006
	Rouge vif OP*	3492008
	Rouge carmin OP*	3492013
	Cyclamen OP*	3492014
	Violet OP*	3492016
	Bleu moyen OP*	3492022
	Bleu foncé OP*	3492026
	Vert moyen OP*	3492033
	Vert foncé OP*	3492034
	Brun OP	3492042
	Noir OP*	3492072

TEINTES EXTRA OPAQUES		
	Blanc extra opaque	3492085
	Jaune extra opaque	3492087
	Rouge extra opaque	3492088

TEINTES QUADRI		Réf. 1 kg
	Jaune quadri	3492050
	Magenta quadri	3492052
	Cyan quadri	3492054
	Noir quadri	3492056
	Base quadri	3492059



**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.

BASES		
	Base de coupage et vernis de surimpression*	3492058
	Base soft	3492068

PRODUITS À EFFETS		
	Argent rétro réfléchissant (effet décoratif)	3492090

ADDITIFS ET DILUANTS		
Durcisseur XF 822	100 g	3470503
Durcisseur GE	250 g	3981297
Durcisseur souple 3600	130 g	3470805
Agent d'adhérence	100 ml	3470590
	1 l	3472090
Agent gélifiant	1 kg	3952061
Allongement 4908	1 l	3142020
	5 l	3144020
Retardateur 4966	1 l	3112030
Retargel	1 kg	3392070

ADHÉSIF TRANSFERT		
Adhésif poudre PET	3 kg	3863327

