



# SÉRIGRAPHIE

## ENCRE TEXTILE

### EVEREST

#### SANS PHTALATES

EVEREST est une encre plastisol souple **SANS PHTALATE** à flashage rapide et s'utilise en impression directe et transfert sur coton, polyester, polyester/coton.

### Caractéristiques techniques

**Composition :** SANS PHTALATE, sans sel de métaux lourds, sans colorants azoïques

**Aspect :** satiné à brillant

**Toucher :** lisse

**Mises à la teinte :** Color matching System Tiflex.

Les encres EVEREST peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes pantone® grâce au Color Matching System Tiflex. Ce logiciel est mis à disposition sur [tiflex.com](http://tiflex.com).

**Rendement moyen :** écran 62 fils/cm : 25 m<sup>2</sup>/l

**Résistance aux lavages :** très bonne à 40°C

**Repassage :** sur l'envers du motif

**Péréemption :** se référer à l'étiquetage

### Utilisation

**CUISSON :**

2 mn à 150 - 160°C

**ECRANS :**

36 fils/cm pour adhésifs et sous-couches antibleeding.

62 fils/cm pour sous-couches blanches.

43 à 90 fils/cm pour les teintes et blancs de finition.

90 à 120 fils/cm pour les quadrichromies.

**IMPRESSION :**

Impression en manuel, semi-auto et auto.

Racle polyuréthane 3C (**245604**) vert conseillé.

Angle de raclage : le plus droit possible.

Adhésifs jeannettes : Aerofix S (**25D1815**), Tacker 1

(**25D1720**), adhésif à l'eau pistolable pour jeannette

(**25D3910**), adhésif 0381 (**3344079**) pour application au rouleau.

Le **diluant accélérateur 7158 (3194020)** permet de diminuer le temps de flashage.

Le **diluant plastifiant EVEREST (3194024)** retarde le séchage dans l'écran qui peut apparaître dans certaines conditions d'utilisation (températures de travail élevées) et facilite le passage de l'encre à travers l'écran.

**Agent gélifiant (3952061).** Ce produit épaisse l'encre lorsque l'on veut augmenter le dépôt ou obtenir des effets spéciaux et s'utilise à raison de 0,2 à 1 % pour une simple augmentation de viscosité et jusqu'à 2 % pour des impressions haute densité.

**NETTOYAGE DU MATERIEL :**

Solvants 2881, 2891, 2899, NS91.

## Impression directe

### SECHAGE :

**Flashage :** Le flashage nécessite 3 à 4 secondes.

Le flashage peut varier notamment en fonction de la nature de la jeannette (alu ou autre), du matériel de flashage, de la distance entre le flasheur et l'impression, de la couleur de l'encre, de la couleur et de la composition du textile imprimé.

**Polymérisation :** 2 mn à 150 - 160°C tunnel IR.

Les paramètres de polymérisation peuvent varier principalement en fonction du four utilisé et de son implantation dans l'atelier (attention aux courants d'air!), de l'épaisseur du dépôt, de la teinte imprimée, de la teinte et de la nature du textile à sérigraphier.

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

## Impression par transfert

**Supports :** Papier (**2543100**) ou polyester pour transfert mat (**2543600**).

Les supports doivent être passés dans le four avant impression pour évacuer l'humidité. Il faut ensuite les protéger pour éviter de reprendre de l'humidité en cours d'impression qui serait nuisible au repérage des couleurs.

**Encres :** les teintes EVEREST sont utilisables en transfert. Les résultats sont optimisés par l'emploi des adhésifs sérigraphiables ou poudre polyester.

### ADHESIFS TRANSFERT :

Adhésif transparent EVEREST (**39C4099**).

Adhésif blanc EVEREST (**39C4098**).

Adhésif poudre polyester (**3863327**).

**Pré-gélification sur papier transfert :** 1 mn à 100 - 110°C.

**Presse :** 20 à 30 s à 170 - 190°C. Pression 3 à 5 bars.

Les conditions sont à paramétrer selon les impératifs du tissu et du matériel utilisé, sans oublier que l'encre doit être complètement polymérisée au final.

**Des tests sont impératifs.**

## Blancs

**Blanc éclair (39C4086) :** blanc de sous-couche à flashage rapide (sur flasheur Tiflex).

**Blanc (39C4000) :** blanc universel à flashage rapide très opaque. Viscosité élevée nécessitant d'adapter les temps de séchage en tunnel en fonction du mode d'application (manuel ou automatique).

**Kilimandjaro (3954010) :** blanc de finition aspect bleuté.

**Polar white (39C4089) :** blanc à flashage très rapide, reflets mauves.

**Blanc antibleeding (39C4095) :** bloque les remontées de colorants des tissus (sportwear).

**Blanc colorcatcher (39C4087) :** bloque les remontées de colorants des tissus (sweat shirt).

## Effets spéciaux

**Quadrichromie :** standard.

**Métallisé :** standard or et argent.

**Fluo :** nous consulter.

**Phosphorescent :** nous consulter.

**Rétro réfléchissant :** nous consulter.

**Nacré :** nous consulter.

**Encre mate, encre gonflante :** nous consulter.

### HAUTE DENSITE :

La base brillante élastique (**39C4092**) ou la base extensible (**39C4097**) est ajoutée à raison de 30 % dans les encres EVEREST pour garantir la souplesse en couche épaisse tandis que l'ajout de 5% de durcisseur XD150 assure la polymérisation à cœur.

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**) (0,5 à 2 %). Dans ce cas, il est possible que l'encre continue à épaisser dans le temps et devienne inutilisable : il est donc conseillé de préparer de petites quantités.

### TENUE AUX LAVAGES :

L'encre insuffisamment polymérisée est la principale cause de mauvaise résistance aux lavages.

Concernant les transferts, une mauvaise tenue est due à une température trop élevée du four, à des paramètres de presse trop bas ou à une mauvaise polymérisation de l'impression finale sur tissu.

Les traitements imperméabilisants de certains tissus peuvent empêcher l'adhérence de l'encre et la tenue aux lavages est nulle. En l'absence de possibilité de traitement plasma, il faudra alors se tourner vers des encres PU solvant type «POLYTHANE».

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.

### 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 moutonneux et un toucher rugueux de l'impression.

La solution consiste à utiliser pour la sous-couche un écran de maille 62 fils/cm. Les fibres sont ainsi couchées et fixées et le rendu final est lisse.

Le diluant accélérateur **(7158)** est déconseillé.

### MANQUE D'ELASTICITE :

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

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



### BLEEDING :

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

La première précaution consiste à passer les tissus au tunnel IR avant impression de façon à contrôler l'humidité.

Une sous-couche est réalisée avec des encres antibleeding (blanc **39C4095** ou gris **39C4043** ou blanc color catcher **39C4087**). Ces encres ne sont pas actives sur les mêmes colorants et des essais sont impératifs pour trouver la bonne combinaison.

A noter qu'un trop long passage en étuve (ou une trop haute température) amplifie aussi l'effet de migration des colorants, mais le défaut est cette fois-ci immédiatement visible en sortie de tunnel.

Néanmoins la complète réticulation des couches est aussi importante que l'ajout d'un antibleeding. En effet, en cas de cuisson insuffisante, une partie des plastifiants ne réagit pas avec la résine PVC et favorise la migration des colorants dans la couche. Il est donc impératif de vérifier la complète réticulation de l'ensemble des couches afin d'éliminer complètement les remontées de colorants.



Les encres **EVEREST** répondent à la norme EN 71-3, sont formulées SANS PHTALATES et sans dérivés azoïques.

# SANS PHTALATES

### 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. Une diminution de la résistance au lavage peut se produire pour certaines mises à la teinte très riches en base ou en blanc (teintes transparentes ou pastels).

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.

TEINTES STANDARD	Référence 1 l	Référence 5 l
Blanc*	39C2000	39C4000
Blanc Kilimandjaro (blanc azuré)		3954010
Blanc antibleeding	39C2095	39C4095
Blanc éclair	39C2086	39C4086
Jaune citron*	39C2002	39C4002
Jaune moyen	39C2003	39C4003
Jaune or*	39C2004	39C4004
Orange*	39C2006	39C4006
Rouge solid*	39C2013	39C4013
Rouge rubis	39C2012	39C4012
Fuchsia*	39C2015	39C4015
Violet*	39C2016	39C4016
Bleu roi	39C2024	39C4024
Bleu azur	39C2021	39C4021
Bleu primaire*	39C2020	39C4020
Bleu reflex	39C2025	39C4025
Bleu foncé	39C2026	39C4026
Vert	39C2031	39C4031
Vert menthe*	39C2035	39C4035
Vert émeraude	39C2033	39C4033
Noir*	39C2044	39C4044

TEINTES STANDARD	Référence 1 l	Référence 5 l
<b>TEINTES QUADRICHROMIES</b>		
Jaune quadri	39C2050	39C4050
Magenta quadri	39C2052	39C4052
Cyan quadri	39C2054	39C4054
Noir quadri	39C2056	39C4056
<b>BASES</b>		
Base de coupage*	39C2066	39C4066
Base brillante élastique	39C2092	39C4092
Base extensible		39C4097
<b>PRODUITS A EFFETS</b>		
Argent pailleté	39C2091	39C4091
Or pailleté	39C2094	39C4094
Vernis discothèque		39C4058
<b>ADHESIFS</b>		
Adhésif blanc, 5 l		39C4098
Adhésif transparent, 5 l		39C4099
Adhésif poudre, 3 kg		3863327

#### Mises à la teinte Pantone®

Les encres marquées d'un astérisque \*, peuvent être déclinées facilement dans toutes les teintes Pantone® grâce au Colour 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.

IMP. TIFLEX 01.01.2018 - Document non contractuel - Seul notre site Internet est habilité à communiquer en temps réel les notices d'utilisation de nos encres. Les notices papier sont réputées non écrites et cessent d'engager notre société du seul fait qu'elles ont été mises à jour sur notre site. Notre responsabilité ne pourra être engagée que si le client s'est fondé sur les informations diffusées sur notre site. Dans tous les cas, l'utilisateur devra réaliser des essais de validation dans ses propres conditions avant la mise en oeuvre de sa production. Les renseignements figurant dans ce document sont basés sur nos connaissances actuelles et donnés à titre indicatif en toute objectivité. Cependant, les conditions d'emploi échappant à notre contrôle, ces informations ne sauraient impliquer une garantie quelconque de notre part. Pour tous renseignements complémentaires, veuillez consulter nos fiches techniques disponibles sur notre site Internet à l'adresse [www.tiflex.com](http://www.tiflex.com) ou sur simple demande au 04 74 37 33 55. Les fiches de données de sécurité sont disponibles gratuitement à l'adresse : [www.tiflex.com/fds](http://www.tiflex.com/fds)



CS 30200 - 01450 PONCIN - Tél. +33 (0) 4 74 37 33 83  
sin@tiflex.fr - [www.tiflex.fr](http://www.tiflex.fr)

