



PLASTISOLFARBE DREAMFLASH

GOTS-zertifiziert

Phtalat- und PVC freie, flexible Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation zum Bedrucken von Baumwoll-, Polyester und Mischgeweben. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet. Seidenmatt. Frei von Schwermetallen, wärmefixierend, hohe Deckkraft, flexibler Farbfilm, der sich nach ausreichender Polymerisation weich anfühlt. Die Druckfarben können auch in der Spielzeugindustrie eingesetzt werden (Art.-Nr. EN 71-3) sowie bei Kleidungsstücken, die mit dem Label OEKOTEX Klasse 1 für Babys gekennzeichnet werden sollen. Die Druckfarben der Sorte TIFLEX DREAMFLASH enthalten keine Phtalate, kein PVC, keine Azo-Pigmente und keine Schwermetalle.

Bedruckstoffe

Textilien aus Baumwolle und anderen Naturfasern sowie aus Mischgeweben, deren Synthesefaseranteil nicht höher als 50% ist. Erfolgt der Druck auf Textilien, die mit einer wasserabweisenden (hydrophoben) Appretur/Imprägnierung ausgestattet sind, so muss mit einer Verschlechterung der Farbhafung gerechnet werden. Bessere Haftungswerte ergeben sich, wenn die Imprägnierung vor dem Druck entfernt wird. Da die genannten Bedruckstoffe auch innerhalb einer Sorte sowie hinsichtlich ihrer Präparation seitens des Herstellers Unterschiede aufweisen können, sind für den vorgesehenen Einsatzzweck der Drucke geeignete Vorversuche unerlässlich.

Gewebeempfehlung

Für den Druck empfehlen wir Polyestergewebe mit einer Gewebefinheit von 36-90 bis 68-55 Fäden/cm. Eine sehr gute Siebspannung von 25 N/cm bis 30 N/cm ist empfehlenswert. Achtung: Eignung der Siebrahmen prüfen.

Lagerfähigkeit

Farben und Härter haben eine Lagerbeständigkeit von 24 Monaten.

Kopierschicht

Geeignet sind die wasser- und lösemittelbeständigen Kopierschichten aus dem Hause Kissel & Wolf (**KIWO**), **Azocol Z 1**, **Azocol Z 140** und **Azocol Z 155**.

Anwendung

Grundsätzlich sollte bei mehrfarbigen Drucken nach jedem Druck zwischen getrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flashtrocknung bei 150°C, über 150°C wird die Palette schnell heiß. Rasterfarben (Eurotöne): Nass– in – Nass Druck ohne Zwischentrocknung möglich. Wir empfehlen den Einsatz eines Kurzwellentrockners für das Flashen.



PLASTISOLFARBE DREAMFLASH

GOTS-zertifiziert

Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei Minuten bei 140°C im Trockentunnel. Für höchste Waschbeständigkeit sollte der DREAMFLASH vor Druckbeginn 5% Härter (Katalysator) XD 150 zugesetzt werden, bitte gut verrühren. Die Trocknungstemperatur kann dann um bis zu 15°C reduziert werden. Topf – und Verarbeitungszeit ist 8 Stunden, danach sollte die Farbe nicht mehr eingesetzt werden. Erhöhte Temperaturen bei der Verarbeitung verkürzen die Topfzeit. Erscheint die Viskosität der Farbe als zu dick, kann Verdünner 7158 hinzugegeben werden, maximal 5 %. Beim Ansetzen von Farbe mit Härter sollte immer ein neuer Topf genommen werden.

Ergiebigkeit

Abhängig vom eingesetzten Siebgewebe können pro Liter ca. 20 m² (mit einem 48-er Gewebe) bedruckt werden.

Beanspruchbarkeit

Nach ordnungsgemäßer Härtung ist der Druck elastisch und kann bei 30°C bis 50°C gewaschen werden. Farbtöne, die mit einer Base oder mit weißer Farbe abgetönt wurden, haben eine schlechtere Waschbeständigkeit als Originalfarbtöne. Dies betrifft transparente Farbtöne und Pastellfarben. Drucken Sie auf Polohemden, pressen Sie diese nach dem Trocknen bei 200°C für 5 Sekunden. Dies erhöht die Waschbeständigkeit. Drehen Sie die zu waschenden Teile auf links.

Verzichten Sie auf Weichspüler! Nehmen Sie Feinwaschmittel. Eine schlechte Waschbeständigkeit ist oftmals auf eine mangelhafte Trocknung zurückzuführen.

Reiniger

KIWO LM 612, LM 628, LM 657, LM 665, bzw. Kiwoclean AQ 820 + 3 Teile Wasser oder AQ 835 + 3 Teile Wasser.

Rakel

Gute Erfahrungen liegen z.B. mit der RKS-Rakel HQ 3 (75/95/75 Shore) vor.



PLASTISOLFARBE DREAMFLASH

GOTS-zertifiziert

Farbtöne

Standard-Farbtöne

Vordruckweiß, gut deckend	39A4000ND
Vordruckweiss, Flashweiss	39A4086
Deckweiss	39A4080
Zitronengelb	39A4002
Goldgelb	39A4004
Orange	39A4006
Signalrot	39A4013
Rubinrot	39A4012
Fuchsia	39A4015
Violett	39A4016
Tiefblau	39A4020
Minzgrün	39A4035
Schwarz	39A4044
Blocker, schwarz	3Y48484000

Rasterfarben

Gelb/Yellow	39A4050
Rot/Magenta	39A4052
Blau/Cyan	39A4054
Schwarz/Black	39A4056
Gold/Silber	
Silber	39A4091
Gold	39A4094

Neonfarben sind als Bindemittel + Pigment realisierbar, haben jedoch keine OEKOTEX und GOTS-Zertifizierung. In der CREA-Farbserie gibt es ein komplettes Neonfarbenprogramm, siehe technisches Merkblatt Himalaya.

Mischbarkeit

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar. Die Sorte TIFLEX DREAMFLASH verfügt über eine Mischtablette für Pantone-Farben. Diese Mischtablette finden Sie auf der Seite <https://cms.tiflex.com/>

Lichtechtheit

Für die Herstellung der Farbserie DREAMFLASH werden Pigmente von guter Lichtechtheit eingesetzt. Durch Abmischung mit Bronzebinder und anderen Farbtönen, insbesondere durch Aufhellung von Farbtönen mit Weiß, werden die Licht- und Wetterechtheitswerte zumeist vermindert. Eine Verringerung kann ebenfalls eintreten mit abnehmender Stärke der gedruckten Farbschicht.

Kennzeichnung

TIFLEX ist zertifiziert nach **ISO 9001** und **ISO 14001**. Die Farbsorte **DREAMFLASH** und ihre Hilfs- und Zusatzmittel entsprechen der **EU-Norm 71-3**. Sicherheitsdatenblätter, die über alle sicherheitsrelevanten Daten informieren, einschließlich der Kennzeichnung nach der aktuellen Gefahrstoffverordnung und den EU-Richtlinien, sind jederzeit abrufbar. Die Kennzeichnung ist den jeweiligen Etiketten zu entnehmen. Farben und Hilfsmittel sind nicht brennbar.



PLASTISOLFARBE DREAMFLASH

GOTS-zertifiziert

Hilfsmittel

Katalyst (Härter) XD 150 250-g-Gebinde Artikel 3981299

Durch die Zugabe von XD 150 kann die Temperatur im Trockentunnel um 10° bis 20° C. reduziert werden. Vorversuche sind erforderlich. Bei haftungskritischen Artikeln erhöht sich die Farbhaftung signifikant.

Verdüner 4850 Artikel 3194061 OEKOTEX- und GOTS-zertifiziert

Für den Handdruck sollte mit bis zu 5 % verdünnt werden, speziell das Deckweiß, sowie das Silber und Gold; alternativ kann auch mit der Base 39H4066 verdünnt werden.

Dreamflash Puffbase Artikel 3Y40084000 OEKOTEX- und GOTS-zertifiziert

Highdensitydruck: Fügen Sie der Farbe 0,5% bis 2% Verdickungsgel 3952061 hinzu.

Fertigen Sie eine Dickschichtschablone mit Kapillarfilm oder Kopieremulsion an, z. B. mit KIWO Azocol Poly Plus HV oder KIWO Ceracop HV.

Transferdruck

Transferklebstoffe	
Schlee-Melt 60 3 kg (Pulver zum Einstreuen, entspricht Unex 4073), nicht GOTS	111.905/3
Schlee-Melt 60 25 kg (Pulver zum Einstreuen, entspricht Unex 4073), nicht GOTS	111.905/25
Tiflex Transferpulver PAT2 für Nylon zum Einstreuen 3 kg, nicht GOTS	PAT2_80_200_3_KG
Tiflex Transferpulver Hotmelt GOTS-zertifiziert 20 kg	3865527/20
Schmelzkleber DREAMFLASH siebdruckfähig	3864033
Transfermedien	
Transferfolie Thermacrom matt RTT/HP100my 35 x 50 cm, hot-peel	F-FP001878/35x50
Transferfolie Thermacrom matt RTT/HP100my 50 x 70 cm	F-FP001878/50x70
Transferpapier TEXITRAN CP 700 x 1000mm	CP-105

Der zu verdruckenden Farbe können 10% Transferpulver **3863317** zugegeben werden, hierdurch kann der Druck des Klebers entfallen. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Gewebe: 36-90 bis 48-55. Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden

Gelieren: nach dem Druck auf das Transferpapier/Transferfolie wird mit 120° Celsius 2 Minuten im Trockenkanal geliert.

Transferieren: dicke Textilien: 160°C bei 25 – 30 sec., dünne Textilien: 140°C bei 20 sec.



PLASTISOLFARBE DREAMFLASH

GOTS-zertifiziert

Das technische Merkblatt zum Thema Transferdruck hilft Ihnen bei der optimalen Herstellung von Transferdrucken. Sollten weder im Direktdruck noch im Transferdruck befriedigende Ergebnisse erzielt werden, greifen Sie auf lösemittelbasierte Systeme zurück. Fragen Sie hier Ihren Siebdruck-Partner.

Functional- / Bikewear

Bei genannten Materialien muss die für Plastisolfarben sonst übliche Trocknungstemperatur deutlich reduziert werden, auf ca. 110°C. Gute Waschbeständigkeit: Farbtöne müssen mit 5 % FLASHCOLOR Härter XD 150 verarbeitet werden.

Praktische Hinweise zum Waschen

Unvollständig polymerisierte Druckfarbe beim Direktdruck ist der Hauptgrund für eine schlechte Waschbeständigkeit. Das gleiche gilt für den Transferdruck. Zu heiß getrocknete Transferdrucke, sowie zu niedrig getrocknete Transferdrucke, nicht optimal verarbeitete Klebstoffe, sowie schlecht eingestellte Transferpressen führen zu einer schlechten Waschbeständigkeit.

Hinweis: Unsere anwendungstechnische Beratung in Wort, Schrift und durch Versuche entspricht dem heutigen Stand unserer Kenntnisse und soll über unsere Produkte und deren Anwendungsmöglichkeiten informieren. Sie hat somit nicht die Bedeutung, bestimmte Eigenschaften der Produkte oder deren Eignung für einen konkreten Einsatzzweck zuzusichern und befreit Sie deshalb nicht von der eigenen Prüfung der von uns gelieferten Produkte auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Zwecke. Die Auswahl und Prüfung der Farbe für einen konkreten Einsatzzweck liegen ausschließlich in Ihrem Verantwortungsbereich. Sollte dennoch eine Haftung in Frage kommen, so ist diese für alle Schäden, die nicht auf Vorsatz oder grober Fahrlässigkeit beruhen, auf den Wert der von uns gelieferten und von Ihnen eingesetzten Ware begrenzt.



Psychic shop GmbH, Am Sparrenlech 6, 86152 Augsburg, Tel. 0821/5404777, print@psychic-shop.de, www.psychic-shop.de

TIFLEX, 10 Avenue de la 1ère Armée Française Rhin – Danube, CS 30200, 01450 Poncin, France