



# TIFLEX

**SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES & INDUSTRIELLES**

## **ENCRE TEXTILE FLASHCOLOR**

Encre plastisol à flashage rapide pour impression sur textile, impression directe et impression par transfert.



marquer le monde

**SÉRIGRAPHIE  
& IMPRESSION NUMÉRIQUE**

# FLASHCOLOR

Encre plastisol à flashage rapide pour impression sur textile, impression directe et impression par transfert.

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

- Aspect : satiné
- Odeur : très faible
- Densité moyenne : 1,25
- Rhéologie : encre thixotrope
- Polymérisation : 2 mn à 150 - 160°C (valeurs à ajuster selon le matériel utilisé, tester l'impression selon le programme de lavage préconisé pour l'article)
- Pouvoir couvrant par opacité : excellent
- Rendement en surface : 20 m<sup>2</sup>/l avec un tissu 48 - 70
- Résistance aux lavages : bonne
- Repassage : sur l'envers
- Diluants plastifiants :
  - accélérateur 7158 (répond à la norme OEKOTEX)
  - retardateur XD 835 (ne répond pas à la norme OEKOTEX)
- Solvants de nettoyage : 2881, 2899, NS-81 et NS-99
- Péremption : se référer à l'étiquetage
- Miscibilité des teintes entre elles : oui



TEINTES STANDARD	Réf. 1 l	Réf. 5 l
blanc*	3962012	3964012
blanc éclair (blanc de flashage)	3962010	3964010
jaune citron*	3962015	3964015
jaune moyen	3962016	3964016
jaune or*	3962018	3964018
orange*	3962019	3964019
écarlate	3962022	3964022
rouge solid*	3962009	3964009
rouge rubis*	3962028	3964028
fuchsia*	3962032	3964032
violet*	3962039	3964039
bleu roi	3962041	3964041
bleu outremer	3962044	3964044
bleu azur	3962046	3964046
bleu primaire*	3962048	3964048
bleu reflex	3962025	3964025
bleu foncé	3962050	3964050
bleu acier	3962054	3964054
vert vif	3962060	3964060
vert moyen	3962062	3964062
vert	3962064	3964064
vert menthe*	3962066	3964066
vert émeraude	3962068	3964068
caramel	3962073	3964073
noir*	3962034	3964034
TEINTES OPAQUE		
blanc extra opaque		3964078
blanc mat extra opaque		3964077
jaune citron opaque		3964002
rouge opaque		3964008

## UTILISATION

Les encres **FLASHCOLOR** s'utilisent avec des écrans enduits de solutions diazo «S» (19 S, 149 S) ou diazo - photopolymère «S» (UST, 200S) ou Graphic HU, Textil HT, Textil PV ...

La maille du tissu est choisie en fonction du travail à réaliser. Elles sont employées de deux manières :

### - impression directe :

Dans le cas d'impressions multiples, nous conseillons de flasher entre chaque couleur.

Après traitement thermique adapté, les impressions à température ambiante sont sèches au toucher et souples.

Les temps de flashage et de polymérisation sont fonction de :

- l'encre, sa couleur et l'épaisseur déposée
- du support imprimé, sa composition, sa couleur
- du matériel utilisé et de son environnement.

Nous vous conseillons de déterminer ces temps de flashage et de polymérisation par tests successifs.

Lorsqu'un temps de flashage minimum est requis, nous vous recommandons l'utilisation du **blanc éclair**.

**N.B. :** Lorsque l'encre **FLASHCOLOR** est destinée à l'impression de textiles fragiles aux températures 150-160°C, il est possible d'ajouter à l'encre 5 %, en poids de durcisseur XD 150. La température de polymérisation pourra ainsi être abaissée de 10 - 20°C. Le pot-life sera dans ce cas de 8 heures environ.

**Le durcisseur XD 150 sera utilisé soit pour assurer la polymérisation complète d'une couche épaisse, soit en cas de tissu fragile à la température. Pour la polymérisation des teintures or et argent, l'emploi du XD 150 est OBLIGATOIRE. Des essais de lavage sont impératifs avant le lancement d'une production afin de vérifier la bonne tenue de l'encre.**

### - impression par transfert

- 1) Impression sur papier siliconé ou polyester transparent du motif inversé
- 2) Prégélification en tunnel : 1 mn à 100-105°C selon le matériel.  
A ce stade, les impressions sont empilables mais non polymérisées.
- 3) Transfert sur textile à l'aide d'une presse chauffante en affinant les conditions suivantes : pression 3 à 5 bars, température : 170-190°C, temps 20 - 30 s.
- 4) Retirer le papier siliconé ou le polyester seulement après refroidissement complet.

**N.B. :** Pour une meilleure adhérence du transfert sur le textile, utiliser l'adhésif et la poudre thermofusible (réf. 3863317).

### Conseils d'utilisation :

- Le papier doit-être passé à blanc en tunnel IR avant de commencer les impressions.
- Pour une application par transfert, la polymérisation de l'encre sur papier entraînerait des défauts d'accrochage du transfert sur le tissu.
- Des essais préalables doivent être réalisés afin de vérifier la tenue du textile à la presse et la validation du transfert papier sur textile.

### Avantages du polyester sur le papier :

- réside dans sa transparence pour le calage
- sa stabilité thermique

## STOCKAGE, TOXICOLOGIE ET ENVIRONNEMENT

Les encres **FLASHCOLOR** répondent à la norme EN 71-3.



<b>TEINTES QUADRI THIXO</b>	<b>Réf. 1 l</b>	<b>Réf. 5 l</b>
jaune quadri thixo	3962080	3964080
magenta quadri thixo	3962081	3964081
cyan quadri thixo	3962082	3964082
noir quadri thixo	3962083	3964083

<b>TEINTES FLUO</b>	<b>Réf. 1 l</b>	<b>Réf. 5 l</b>
jaune fluo	3962085	3964085
orange fluo	3962086	3964086
rouge fluo	3962087	3964087
rose fluo	3962088	3964088
vert fluo	3962089	3964089

<b>MÉTALLISÉE ET EFFETS SPÉCIAUX</b>	<b>Réf. 1 l</b>	<b>Réf. 5 l</b>
argent	3962090	3964090
argent pailleté	3962091	3964091
or	3962095	3964095
or pailleté	3962094	3964094
or brillant	3962093	3964093
phosphorescente	3962096	3964096
rétro réfléchissante	3962098	3964098

**BASES COMPLÉMENTAIRES**



	<b>Réf. 1 I</b>	<b>Réf. 5 I</b>
base de coupage*	3962005	3964005
base de coupage soft	3962006	3964006
base nacrée	3962007	3964007
base expansible plastisol	3952090	3954090
base pour paillettes		3954096
base scintillante		3954093
colle pour paillettes		3954099
base transfert puff		3954095

**PRODUITS COMPLÉMENTAIRES**

durcisseur XD 150, les 250 g	3981299
durcisseur XD 150, le kg	3982099
agent gélifiant, le kg	3962061



Les références **BASE SCINTILLANTE, COLLE POUR PAILLETES, AGENT GELIFIANT et ACCELERATEUR 7158** répondent à la norme **OEKOTEX Standard 100 Classe de produit 1** pour articles pour bébés.

**TIFLEX désire attirer votre attention sur les points suivants :**

Avant de débiter 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.

