

# TIFLEX HIMALAYA

## Niedertemperaturplastisolfarbe

**Phtalatfreie Plastisolfarbe mit schneller Polymerisation (Flashen) 2-4 S., zum Bedrucken von Textilien und Nonwoven-Tragetaschen. Für den Direktdruck und die Herstellung von Transfers geeignet. Seidenmatt, wärmefixierend, hohe Deckkraft, flexibler Farbfilm, der sich nach ausreichender Polymerisation weich anfühlt.**

### HIMALAYA Textildruckfarbe ist frei von Phtalaten, Schwermetallen und Azofarbstoffen

Die Druckfarben können auch in der Spielzeugindustrie eingesetzt werden Sie entsprechen der Norm EN 71-3 Die Druckfarben der Sorte TIFLEX HIMALAYA enthalten keine Phtalate. Das Ökotex-Zertifikat ist in Vorbereitung.

### Bedruckstoffe

Textilien aus Baumwolle und anderen Naturfasern sowie aus Mischgeweben, deren Synthesefaseranteil nicht höher als 50% ist sowie Nylon.

Erfolgt der Druck auf Textilien, die mit einer wasserabweisenden (hydrophoben) Appretur/Imprägnierung ausgestattet sind, so muss mit einer Verschlechterung der Farbhafung gerechnet werden. Eine bessere Haftung auf kritischen Bedruckstoffen wie z.B. imprägnierten Untergründen wird durch die Zugabe von 3% Haftungsverbesserer 3472090 erzielt.

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 120-35 Fäden/cm. Eine sehr gute Siebspannung von 25N/cm bis 30 N/cm ist empfehlenswert. (Achtung: Eignung der Siebrahmen)

### Kopierschicht

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

### Anwendung

Grundsätzlich sollte bei mehrfarbigen Drucken nach jedem Druck zwischentrocknet (flashen) werden, wir empfehlen eine Flashtrocknung von 50°C, über 50°C wird die Palette schnell heiß. Bei Rasterfarben (Eurotöne) ist ein Nass-in-Nass-Druck ohne Zwischentrocknung möglich. Setzen Sie zum Zwischentrocknen einen kurzweiligen Flashtrockner ein.

**Silber** und **Gold** sollten vor dem Druck bis zu 5% verdünnt werden, siehe auch Verdünner 3194030. Für eine bessere Waschbeständigkeit kann das Silber und das Gold mit 5% Härter XD 150 verarbeitet werden. Beide Bronzefarben werden auch für den Transferdruck empfohlen. Gewebeempfehlung in diesem Fall: 36 – 90 bis 48-55



### Functional (Bike) Wear

Bei genannten Materialien muss die für Plastisol Farben sonst übliche Trocknungstemperatur deutlich auf ca. 105°C reduziert werden.

Gute Waschbeständigkeit: Farbtöne **müssen** mit 5% FLASHCOLOR Härter XD 150 verarbeitet werden. Um eine bessere Farbhafung zu erzielen, kann der Farbe Klebstoff 39H4099 (transparent) hinzugegeben werden. Die Topfzeit mit Härter XD 150 beträgt 8 Stunden. Zur Erzielung einer besseren Elastizität fügen Sie der Farbe 3% der Base 39C4097 hinzu.

### Trocknung

Die Endtrocknung benötigt zwei Minuten bei 120°C - 140°C im IR-Trockentunnel. Für **höchste** Waschbeständigkeit sollte der Farbserie HIMALAYA vor Druckbeginn 5% Härter (Katalysator) XD 150 zugesetzt werden, bitte gut verrühren. Die Trocknungstemperatur kann dann um bis zu 25°C reduziert werden. Topf- und Verarbeitungszeit ist 8-10 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 maximal 5% Verdünner 3194030 hinzugegeben werden. Beim Ansetzen von Farbe mit Härter sollte immer ein neues Gebinde genommen werden. Die Trocknungszeit muss individuell eingestellt werden.

### Ergiebigkeit

abhängig vom eingesetzten Siebgewebe können pro Liter ca. 20 m<sup>2</sup> (mit einem 48-er Gewebe) bedruckt werden. ca. 25 m<sup>2</sup> (mit einem 61-er Gewebe).

### Beanspruchbarkeit

nach ordnungsgemäßer Härtung ist der Druck elastisch und kann bei 30°C bis 60°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. Diese erhöht die Waschbeständigkeit. Drehen Sie die zu waschenden Teile auf links.

**Verzichten Sie auf Weichspüler.**

### 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 mit der RKS Rakel Carbon S vor, siehe Katalog Siebdruckpartner



## Standard Farbtöne

Vergleichen Sie hierzu die Farbkarte **HIMALAYA**. Farben mit \* sind zum Anmischen von Pantone Farbtönen erforderlich

**HIMALAYA** ist in **1-Liter** und **5-Liter**-Gebinden erhältlich

Weiss	39H4000*
Vordruckweiß, schnell flashend	39H4086
Lowbleedweiß	39H4095
Deckweiß	39H4078
Colorcatcherweiß	39H4087
Lowbleedgrau	39H4043
Zitronengelb	39H4002*
Mittelgelb	39H4003
Goldgelb	39H4004*
Orange	39H4006*
Signalrot	39H4013*
Rubinrot	39H4012
Fuchsia	39H4015*
Violett	39H4016*
Königsblau	39H4024
Azurblau	39H4021
Tiefblau	39H4020*
Reflexblau	39H4025
Dunkelblau	39H4026
Grün	39H4031
Minzgrün	39H4035*
Smaragdgrün	39H4033
Schwarz	39H4044*
Mischbase	39H4066*
Highdensitybase	39H4097
Glitter-Silber	39H4091
Glitter-Gold	39H4094

## Rasterfarben:

Gelb/Yellow	39H4050
Rot/Magenta	39H4052
Blau/Cyan	39H4054
Schwarz/Black	39H4056

## Neonfarben      1 Liter      5 Liter

In Vorbereitung

## Mischbarkeit

Alle Farbtöne sind untereinander mischbar. Die Sorte TIFLEX EVEREST verfügt über eine Mischtablette für Pantone-Farben. Diese Mischtablette finden Sie auf der Internetseite der Fa. Tiflex unter [www.tiflex.fr](http://www.tiflex.fr).

## Hilfsmittel

### Katalyst (Härter) XD 150

250g Gebinde      3981299

Durch die Zugabe von XD 150 kann die Temperatur im Trockentunnel um 10° bis 20° C. reduziert werden.

Vorversuche erforderlich. Bei haftungskritischen Artikeln erhöht sich die Farbhaftung signifikant.

**Verdüner**      3194030

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

**Klebstoff transparent**      39H4099

Empfohlenes Siebgewebe 21-140 bis 36-90



**Verdickungsgel**      3952061

zum Verdicken, geeignet ist auch das Stellmittel STM von Marabu, Zugabe 0,2 – 1 %

**Highdensitydruck mit Paste**      39C4097

Fügen Sie 30% Highdensitypaste der Farbe hinzu, um einen erhabenen Druck zu erzielen. Ein Zusatz von 5% Härter XD 150 erleichtert die vollständige Polymerisation der Farbe. Fertigen Sie eine Dickschichtschablone mit Kapillarfilm oder Kopieremulsion an, z.B. mit Azocol Poly Plus HV und Ceracop HV. Um eine gute Randschärfe des Druckes zu erzielen fügen Sie 0,5% bis 2% Verdickungsgel 3952061 hinzu.

## 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.

### Das technische Merkblatt zum Thema Transferdruck hilft Ihnen bei der optimalen Herstellung von Transferdruckern.

Sollten weder im Direktdruck noch im Transferdruck befriedigende Ergebnisse erzielt werden greifen Sie auf lösemittelbasierte Systeme zurück. Fragen Sie hier Ihren Siebdruckpartner.

## Fibrillation

Fibrillation ist ein weit verbreitetes Phänomen. Hochstehende Baumwollfasern erzeugen einen harten Griff. Das können Sie über die Gewebeauswahl vermeiden. Drucken Sie Vordruckweiss mit einem Gewebe 61-64 bis 77-55, Flashen Sie, drucken Sie anschliessend weiss mit Gewebe 43-80 bis 54-64. Sie erhalten einen schönen weichen Griff. Mit dem Zusatz von Highdensitybase erhöhen Sie die Elastizität des Druckfilmes.

## Bleeding (Ausbluten) des Farbtones Weiß

Kann verhindert werden durch den Einsatz von:

1. Druck Antibleedinggrau 39H4043 mit 36 – er Gewebe Zwischentrocknung
2. Druck Lowbleedweiss 39H4095 mit Gewebe 61-64 bis 77-55  
Der Einsatz von Lowbleedweiß 39H4095 verhindert ein Ausbluten von Farbpigmenten oder
2. Druck Colorcatcherweiß 39H4087 mit Gewebe 61-64 bis 77-55 verhindert ein Ausbluten von Farbpigmenten.

**Vorversuche sind erforderlich, da Stoffe unterschiedlich stark eingefärbt sind.**



## Transferdruck

Transferpulver zum Mischen	3863317
Transferpulver zum Streuen	3863327
Transferpulver zum Streuen	PAT 2 für Nylon
Transferpulver zum Streuen	PEST 2 für BW/PES
Transferpulver elastisch zum Streuen	UNEX 4073

Der zu verdruckenden Farbe können 10% Transferpulver 3863317 hinzugegeben werden, hierdurch entfällt der Druck des Klebers. Für normale Waschbeständigkeit genügt diese Methode. Nehmen Sie hier ein Siebgewebe 21-140 bis 43-80.

Die Mischung muss gut und homogen (wir empfehlen einen Shaker) aufgerührt werden.

Schmelzkleber, siebdruckfähig, transparent 39H4099

**bei Anforderung nach hoher Waschbeständigkeit** ( z. B. bei Arbeitskleidung ), sollte der Klebstoff separat gedruckt werden.

**Eine höchste Waschbeständigkeit** wird mit einem Transferdruck erzielt.

## Gelieren

nach dem Druck auf das Transferpapier/die Transferfolie wird mit 90°C. bis 105° Celsius 2 Minuten im Trockenkanal geliert. Haben Sie Pulver eingestreut gelieren Sie bei 125° C.

Die Oberfläche muß glänzend sein und sich glatt anfühlen. Siehe hierzu auch das technische Merkblatt zum Transferdruck.

## Transferieren :

dicke Textilien: 190°C bei 25 – 30 sec.

dünne Textilien: 180°C bei 15 – 20 sec.

Nach dem Transferieren das Silikonpapier/die Folie "kalt" abziehen, d. h. den Bogen vor dem Abziehen auskühlen lassen.

**Mehr Informationen erhalten Sie auf dem technischen Merkblatt Transferdruck**

## Transferfolien

die Siebdruckpartner haben geeignete Polyesterfolien der Firma TIFLEX und Lockamp im Programm.

Sie sind in den Formaten 50 x 70 cm und 35 x 50 cm ab Lager erhältlich.

## Echtheit

Für die Herstellung der Farbserie HIMALAYA werden Pigmente von guter Lichteinheit 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 HIMALAYA 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.



## Lagerfähigkeit

Farben und Härter haben eine Lagerbeständigkeit von **24** Monaten.

## 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.



TIFLEX wird in Deutschland exklusiv vertrieben durch die Siebdruckpartner, [www.siebdruck-partner.de](http://www.siebdruck-partner.de) bzw. [www.know-how-zentrum-textildruck.de](http://www.know-how-zentrum-textildruck.de)