

Flashcolorplastisol

Proizvođač: TIFLEX
Grupa: Plastisol boje
Artikal: Flashcolor

Brzo sušeca plastisol boja za tekstil. Za direktnu ili štampu transfera.

Fleshcolor plastisol boje

-boje za direktnu štampu - boje za preslikače (transfere)

Tifleksove Flashcolor plastisol, brzo sušeca boje, namenjene štampi na tekstilu rezultat su moderne tehnologije, sa nizom prednosti u odnosu na klasične. Odlikuje ih dobra zasićenost pigmentom, pokrivnost podloge i stabilnost pri pranju. Štampanje plastisolima je veoma lako, jer se plastisol boje ne suše na situ, tako da se štampanje tiraža može nastaviti bez dodatnih intervencija i posle par časova. Tvrdnje da se sa štampom može nastaviti posle 24 časa ne stoje u potpunosti, jer površinski sloj boje unutar okanaca na situ zasušuje, pa je potrebno sito pre nastavka štampe obrisati uz korišćenje razređivača. Tačno je da preostala boja na situ ostaje u stanju za nastavak štampe.

-razređivači

Dobro osmišljena gustina boja, uz upotrebu Tifleks razređivača u obliku gela (razređivač baza), omogućava štampu kroz sita od 21 - 120 linija po cm bez razlivanja ili zapušavanja. Ova osobina plastisola čini ih upotrebljivim za dobijanje efekata koji su upotrebom drugih boja nedostižni. Fabrički pripremljena boja je malo tvrde strukture, primetno gusta (izuzetno niske viskoznosti) u odnosu na onu koja se najčešće koristi pri štampanju. Dodavanjem razređivač baze, od 10 - 40%, u odnosu na težinu boje, postiže se gustina koja optimalno odgovara linijaturi odabranog sita, vrsti tektila i teksturi njegove površine.
referenca: **3962005**

-sušenje

Tifleksove Fleškolor plastisol boje suše se polimerizacijom na temperaturi od 150-160°C u IC tunelima u vremenu od 1-2 minuta. Navedeno vreme je prosečno, jer na dužinu sušenja utiče debljina štampanog sloja boje, materijala i strukture tekstilne podloge i njene boje.

-izgled

Boja u toku štampe dobro prijanja na podlogu, a suvi otisci ne menjaju izgled u pogledu tona i veoma su elastični. Površina otiska je satenska.

-elastična baza sjajna

Za štampu na tekstilnim materijalima koji u svome sastavu sadrže elastične niti, (likru): singl, lakosta futer, frotir, render, a koji su veoma rastegljivi, preporučuje se dodatak boji u obliku gela, pod nazivom **elastična baza sjajna**. Baza čini boju elastičnijom i ublažava pojavu cepanja usled rastezanja materijala pri upotrebi. Elastična masa se dodaje u odnosu 5-20% na težinu boje. Dodajući 20% baze osnovna boja može da promeni početni ton za dve do tri nijanse ka svetlijim, o čemu treba voditi računa pri radu.

Referenca sjajna elastična baza **3954092**

Direktna štampa

Standardno višebojno štampanje korišćenjem karusela sa više sita, vrši se kratkim sušenjem odštampane prve boje, fleš IC grejalicom u vremenu od 3 sekunde. To je dovoljno da se može pristupiti štampi sledeće boje bez opasnosti da se predhodno odštampana boja sa podloge prenese na donju stranu sledećeg sita.

U praksi je potvrđeno da se manji deo tiraža može uraditi bez upotrebe fleš grejalice u takozvanoj štampi mokro na mokro. Ipak to se ne preporučuje, jer pre ili kasnije, dovodi do zastoja u radu i potrebe za brisanjem štampanje strane sita.

Flashcolorplastisol

Proizvođač: TIFLEX
Grupa: Plastisol boje
Artikal: Flashcolor

Štampa preslikača

-transver papiri

Priprema: Silikonski papir pre štampe potrebno je propustiti kroz IC tunel na temperaturi od 100°C u vremenu od 1 minuta.

Štampa: štampanje je Flashcolor plastisol bojama. Za siguran uspeh u radu preporučuje se radni sto sa vakuumom. Štampa se obrnutim redosledom u odnosu na klasičnu štampu. Prvo se štampa crna boja, pa zatim ostale, a kao poslednja, fleš (podložna) bela, ako radimo sa lepkom u obliku granula. Ako se pak odlučimo za drugi postupak, onda koristimo lepak za preslikače u obliku paste, koji se štampa umesto bele boje. Sušenje lepka u IC tunelu 1min na temperaturi od 100-105°C.

Kod pripreme, potrebno je postaviti boju do boje sa malim preklopom, kako bi se izbegle neugodnosti kod pasovanja.

Reference: Fleš podložna bela 3962010
lepak 3864020 ili 3863315
sito 90 linija po cm oslojeno emulzijom 200T
transfer papir ARIO
hot-melt puder

Sušenje se izvodi odmah po štampi prve boje, sledi štampa druge boje i tako redom. Otisci se u tunelu suše 1 minut na temperaturi od 100-105°C. Poslednja boja koja se štampa u pripremi transvera je bela fleš podložna boja. Lepak u obliku sitnih granulica nanosi se na nesušenu fleš belu boju, višak trešenjem odstrani i pristupa se završnom sušenju, fleš bele boje i lepka na istoj temperaturi kao i predhodne boje.

Transfer na tekstil obavlja se presom zagrejanom na temperaturu od 170-190°C u trajanju od 20-30 sekundi i pritiskom 3-5 bara.

Skidanje silikonskog papira sa tekstilne podloge vrši se posle potpunog hlađenja.

Tehničke karakteristike boje

-utrošak boje

Tifleks navodi koristan podatak za pokrivenost boje: sa zapreminom od 1l boje može se odštampati površina od 20m² koristeći sito gustine 48 linija po cm. Ili preračunato 46cm³ po m². (opširnije vidi tab.1).

-održavanje

Preporučena temperatura pri pranju tekstila štampanog Fleškolor plastisol bojama je 40°C, a peglanje sa poleđine otiska. Pridržavajući se navedenog tretmana, boje su postojane. Visoke temperature u kombinaciji sa jakim sredstvima za pranje mogu dovesti do promene nijansi nekih boja.

-usaglašenost

Fleshcolor boje su usaglašene sa PANTONE standardom i TIFLEKS obezbeđuje vodič za mešanje boja. Vodič je realizovan kao kompjuterski program, dostupan na CD, ili kao klasična ton karta sa težinskim odnosima boja koje se mešaju za potrebne nijanse.

Ostale mogućnosti primene

Tifleks omogućava, pored tekstilnih, širok izbor boja za sve vrste podloga: plastične, metalne hartiju itd. U situacijama, kada nismo u mogućnosti nabaviti odgovarajuću boju, za neke nezahtevnije radove, može poslužiti i Fleshcolor plastisol boja pod uslovom da podloga izdržava temperaturu polimerizacije boje od 160°C. Fleškolor plastisol bojama moguća je štampa na hartiji, kartonu i metalu.

Fleshcolor boje je dozvoljeno koristiti u izradi igračaka prema (EN 71-3)

UPOZORENJE: Pre štampe i transfera proveriti temperaturnu stabilnost materijala, silikonskog papira i tekstila. Prema sirovinskom sastavu tekstila određuje se i eventualno dodavanje u boju elastične baze. U slučaju štampe na tkaninama koje ne izdržavaju povišene temperature potrebno je dodati katalizator, koji ujedno osigurava polimerizaciju svakog sloja boje. XD 150.

Flashcolorplastisol

Proizvođač: TIFLEX
Grupa: Plastisol boje
Artikal: Flashcolor

Specijalni efekti sitoštampom

-trodimenzijonalna štampa sa tiflex expandirajućom bazom

Eksandirajuća baza meša se sa Flashcolor plastisol bojom kada imamo zahteve za (3D) efektima u štampi na tekstilu, (podseća na reljefnu štampu na hartiji). Baza se dodaje u boju uz mešanje, maksimalno do 50% baze. Količina dodate baze, kao i gustina sita kroz koje protiskujemo miksuru, direktno utiču na volumen ekspandiranog otiska. (Vidi tabelu 2) Za polimerizaciju i bubrenje potrebna je temperatura od 160°C u vremenu od 2 minuta, u IC tunelima. Uobičajena gustina sita kroz koja se štampaju "3D" efekti je od 21 linije. Ona omogućavaju punu vizuelnu efektnost treće dimenzije, mada je efekat uočljiv i za sita do 51 linije, što za neke primene može biti dovoljno.

Referenca: 1 l: **3952090**
Sito 43 linije oslojeno emulzijom 200T

-"flokiranje" (flockprint, flocking)

Interesantna inovirana metoda laka za realizaciju u sitoštampi sa novim materijalima. Za male tiraže izvodljiva je i u malim radionicama bez specijalne opreme.

POSTUPAK: kroz sito gustine od 73 linije odštampati lepak za preslikače. Na vlažne odštampane površine naneti mekom četkom čestice glitera dok se ne zalepe na celu površinu otiska. Višak glitera ukloniti četkom ili kompresorom. Sušenje je 2 minuta u IC tunelu na 150°C.

Nešto drugačiji vizuelni efekat pruža napred navedena metoda, koju izvodimo do faze sušenja. Sušenje je 1 minut na 100°C, a nastavak pod presom na temperaturi od 160°C u trajanju 20 sekundi.

Reference: **lepak za preslikače 3864021**
gliter po izboru površine 0,08" ili 0,04"
Sito 73 linije oslojeno emulzijom 200T.