



PRODUKTE FÜR PLASTISOLFARBEN

Régine GILBERT

I. Basen und Kleber

- 1) - Misch-Base Flashcolor 3964005
- Misch-Base Oekoflash 3934066
- 2) - Soft-Misch-Base Flashcolor 3964006
- 3) - Soft-Misch-Base Oekoflash 3934067
- 4) - Glanz-Base elastisch 3954092
- 5) - dehbare Base 3X1326 und dehbare dicke Base 3X1325
- 6) - dehbare Plastisol-Base 3954090
- 7) - Transferbase Puff 3954094
- 8) - Pailletten-Base 3954096
- 9) - Paillettenkleber 3954099
- 10) - Plastisol Glimmer-Base 3954093
- 11) - Perlmutter-Base Flashcolor 3964007
- 12) - Kleber 3X0380

II. Verdüner und Zusatzmittel

- 1) - Verdüner 3X7158
- 2) - Verzögerer XD835
- 3) - Geliermittel 3962097
- 4) - Härter XD150

III. Schmelzkleber und Pulver für Transferdruck

- 1) - Plastisol Schmelzkleber 3864021
- Oekoflash Schmelzkleber 3864031
- weißer Plastisol Schmelzkleber 3Y1302
- 2) - Schmelzkleber-Pulver 3864027
- 3) - Schmelzkleber-Pulver 3863317

I. Basen und Kleber

1) Misch-Base

- FC 3964005
- OE 3934066

Diese neutralen Plastisole verringern die Farbintensität der Farben aus der entsprechenden Serie. Sie können in jedem Verhältnis mit den Farben gemischt werden.

2) Soft-Misch-Base

- FC 3964006
- OE 3934067

Diese Basen mindern ebenfalls die Farbintensität und senken gleichzeitig die Viskosität, was dazu führt, dass die Farbe tiefer in das Gewebe dringt und somit die Deckkraft verringert wird. Sie werden vorwiegend für Siebdrucke mit weniger starkem Aufdruck verwendet.

Werden mehr als 20% des Gesamtgewichts beigemischt können sich die physikalischen und chemischen Eigenschaften beim Aufdruck verändern.

3) Glanz-Base elastisch 3954092

Diese Base kann pur oder mit Zugabe von Flashcolor und Oekoflash Farben verwendet werden, wenn das Gewebe besonders weich im Griff, elastisch oder glänzend sein soll.

- a - Farbe Flashcolor oder Oekoflash + 30% Base 3954092 für Direktdruck
- b - Farbe Flashcolor oder Oekoflash + 20% Base 3954092 für Transferdruck
- c - Reliefdrucke die Farbe wird im folgenden Verhältnis gemischt:



- Farbe Flashcolor oder Oekoflash 70
- Base 3954092 30
- Geliermittel 3962097 0-1
- Härter XD150 5

Die gemischte Farbe wird anschließend mit einer Schablone 43 Fäden/cm aufgetragen, die mit Diazofilm (Dicke 250 oder 400 µ) oder mehrfacher Beschichtung hergestellt wurde. Base 3954092 erhält die Geschmeidigkeit der dicken Farbschicht, die ansonsten an dem Falz zu Rissen neigt.

d – Paillettendruck

Für den Paillettendruck kann die Base 3954092 einzeln oder mit den Misch-Basen Flashcolor oder Oekoflash verwendet werden.

e – Hervorhebung

Sollen ein oder mehrere Teile des Motivs betont werden, kann Base 3954092 mit einer Schablone für einen dickeren Farbauftrag verwendet werden.

f – Transfer Puff

Mischungen, die Transferbase Puff 3954044 enthalten fügt man Base 3954092 hinzu, damit der Enddruck weicher wird.

4) Dehnbare Basen 3X1326 und dicke dehnbare Base 3x1325

3X1326 wird wie Glanz-Base elastisch 3954092 für dehnbare Gewebe verwendet. 3X1325 wird ebenso angewendet, behält aber in der Mischung eine höhere Viskosität.

5) Dehnbare Plastisol-Base 3954090

a – matte Farben

Für matte Farben mischt man die Flashcolor Farben mit ca. 5% der dehnbaren Base 3954090.

b – quellende Farben

Maximal 20 bis 50% der dehnbaren Base 3954090 werden mit den Flashcolor Farben vermischt. Die Mischung wird anschließend, je nach gewünschtem Ergebnis, mit Schablonen 14 bis 43 Fäden/cm aufgetragen.

Um gute Ergebnisse zu erzielen, sollte der IR Tunnel mit einigen Versuchen eingestellt werden. Empfohlener Versuchsparameter ist 2 Minuten bei 160°C.

(Seite 28 Preis)

6) Transferbase Puff 3954094

Hier wird ein Motiv auf Transferpapier gedruckt, beim Transfer wird das Motiv auf den Stoff übertragen.

Für Transferfarben Puff mischt man 50% der Base 3953094 mit Flashcolor Farben.

Um ein Ergebnis mit weicherem Griff zu erzielen wird folgende Mischung empfohlen: 50% Base 39574094, 25% Flashcolor Farbe und 25% Glanz-Base 3954092.

Werden Unterschiede im Relief des Motivs gewünscht wird empfohlen das vollständige Motiv zunächst in Flashcolor Farben zu drucken. Nach der Gelierung werden auf der Rückseite des Motivs die hervorzuhobenden Zonen mit folgender Mischung bedruckt: 50% Transferbase Puff 3953094, 25% Glanz-Base 3954092 und 25% Misch-Base Flashcolor 3964005.

Die Vorgelierung wird im Tunnel IR eine Minute bei 100 – 105°C. durchgeführt.

Die Transferbedingungen werden durch Versuche ermittelt, die mit 4-6 Sekunden bei 190°C und starkem Druck beginnen.



7) Pailletten-Base 3954096

Mit dieser Base lassen sich Pailletten drucken. Die Pailletten werden im Verhältnis 10 – 20% zur Base 3954096 gegeben. Diese Mischung wird durch eine Schablone 21 Fäden/cm für

Pailletten mit einer Stärke von 100 bis 200 μ (004 und 008) gedruckt. Die Polymerisation dauert bei üblichen Bedingungen 2 Minuten bei 160°C im IR Tunnel.

8) Paillettenkleber 3954099

Der Kleber wird mit einer Schablone 14 bis 21 Fäden/cm aufgebracht. Anschließend werden die Pailletten auf dem Kleber verteilt. Der Überschuss wird weggeblasen, durch anschließendes Kalandrieren erhalten die Pailletten den notwendigen Kontakt zum Kleber. Die Polymerisation dauert 2 Minuten bei 160°C im IR Tunnel.

9) Plastisol Glimmer-Base 3954093

Diese hochkonzentrierte Pailletten Glimmer-Base kann entweder zum Direktdruck oder zum Transferdruck mit einer Schablone 21 Fäden/cm verwendet werden. Aufgrund der hohen Paillettenkonzentration ist es empfehlenswert 20-40 % Pailletten-Base 3954096 oder Glanz-Base elastisch 3954092 beizumischen.

Die Base kann durch Beigabe einer geringen Menge Vierfarbdruckfarbe getönt werden. Polymerisationsbedingungen sind 2 Minuten bei 160°C im IR Tunnel.



10) Perlmutter-Base Flashcolor 3964007

Die Base wird mit Schablonen 21-36 Fäden/cm verwendet um eine perlmuttartige-Oberfläche zu erhalten.

Sie kann durch Beigabe einer geringen Menge Vierdruckfarbe Flashcolor getönt werden. Polymerisationsbedingungen sind 2 Minuten bei 160°C im IR Tunnel

11) Kleber 3X380

Dieser wässrige Kleber wird wie Kleber für Formlinge (Jeannettes) angewendet und mit der gleichen Gewichtsmenge Wasser vermischt. Er wird mit einer Bürste auf die Formlinge aufgebracht. Um die Wirksamkeit des Klebers zu erhöhen wird empfohlen, die Formlinge“
. nach Anwendung des Klebers zu flashen.

II Verdüner und Zusatzmittel

1) Verdüner 3X7158

Dieser phtalatfreie Weichmacher verkürzt die Flashzeit der Plastisolfarbe und verringert gleichzeitig die Farbviskosität.

Empfohlene Beigabemenge ist 1 bis 2 Gewichtsprozent/Farbe, um eine Veränderung der Farbstruktur zu vermeiden.

2) Verzögerer XD835

Der Weichmacher verringert die Farbviskosität durch längeres flashen. Die empfohlene Beigabemenge ist ebenfalls 2 Gewichtsprozent/Farbe.

3) Geliermittel 3962097

Dieses Additiv wird um 0,2 auf 1% erhöht und der Plastisolfarbe mechanisch beigemischt. Dadurch wird die Gelierung der Farbe verstärkt, so dass diese auf der Oberfläche der Textilien bleibt.

4) Härter XD150

Für einige Textilien oder Kochutensilien können die zur Polymerisation der Plastisolfarben notwendigen Parameter 2 Minuten bei 160°C nicht erreicht werden.

Um Zeit- und Temperaturabweichungen auszugleichen kann den Plastisolfarben 5 Gewichtsprozent Härter XD150 beigemischt werden. Es wird empfohlen, die Produkte versuchsweise zu waschen um die Polymerisation zu überprüfen.

Bei einer dicken Farbschicht wird ebenfalls empfohlen den Härter XD150 zu verwenden um sicherzustellen, dass die gesamte Farbschicht polymerisiert wird.

III Schmelzkleber und Pulver für Transferdruck

Diese Kleber verbessern die Haftung der Transfers auf den Textilien.

1) Plastisol-Schmelzkleber

- Plastisol Schmelzkleber 3864021
- Schmelzkleber Oekoflash 3864031
- Weißer Plastisol Schmelzkleber 3Y1302

a – Transfer

Die Plastisol Kleber werden mit einer Schablone 36-43 Fäden/cm unter Berücksichtigung der Schrumpfung auf die Rückseite des Transfermotivs aufgebracht. Die Gelierung erfolgt wie bei den Farben bei 100-105°C über 1 Minute.

Weißer Kleber verhindert einen vorzeitige Transfer von Weiß, dass für bessere Deckkraft sorgen soll.

Diese Kleber werden häufige für den letzten Übergang bei Plastisolfarben verwendet, sie können aber auch für Farben, die nicht einzeln übergehen können, wie z.B. Polythan-Farbe mit Härter XF822, Offset-Farben oder numerische Farben verwendet werden.

Es empfiehlt sich Transfer- und Waschttests durchzuführen um die Qualität des Ergebnisses zu überprüfen.

b –Mylar

Der Kleber wird auf das Gewebe aufgebracht, die Vorgelierung dauert 1 Minute bei 100-105°C. Anschließend wird Mylar bei 170-190°C für 20 bis 30 Sekunden bei 3-5 bar auf das Gewebe gepresst. Nach dem Abkühlen werden die Reste, die nicht durch Mylar verklebt wurden vom Motiv entfernt.



c- Textilcollagen

Es ist möglich einen Stoff mit Schmelzkleber zu bedrucken, ihn anschließend auszuschneiden und die erhaltenen Motive heiß auf einen anderen Stoff zu kleben.

2) Schmelzkleber-Pulver 3864027

Dieses Pulver wird auf dem noch feuchten Druck verteilt. Wenn die bedruckten, mit Kleber versehenen Papiere in den IR Tunnel kommen darf kein Pulver mehr auf dem Papier sein, damit beim Transfer keine Glanzränder auf dem Stoff entstehen.

Nach dem Tunneldurchgang ist das Pulver leicht geschmolzen und hat seine weißliche Färbung verloren.

Um bei der Anwendung des Pulvers elektrische Phänomene zu begrenzen wird empfohlen, das Pulver nicht aus einem Plastikbehälter sondern z.B. aus einem Pappbehälter aufzubringen.

Schmelzkleber-Pulver 3864027 wird zusammen mit Polythan-Farbe und Härter XF822 für den Transfer auf Arbeitsbekleidung verwendet. Ist der Transfer auf dem Stoff, kann dieser bis 90°C gewaschen werden.

3) Transferpulver 3863317

Dieses Pulver wird mit Plastisolfarbe zu maximal 10 Gewichtsprozenten vermischt. Es verbessert die Haftung des Transfers wenn die Bedingungen für den Transfer nicht perfekt sind.