



Product Information - French

PolyOne Wilflex Europe Limited
Unit 12, Orbital One,
Green Street Green Road
Dartford, Kent DA1 1QG, England

Telephone: (+44) 01322 277778
Facsimile: (+44) 01322 288370
Freephone: (UK) 08000 277778
www.polyone.com

PARAMETRES D'IMPRESSION

| | | |
|-------------------------------|---|---|
| Maille | OSN blanc OSN couleur MSH Nupuff SSV-FF MCV-FF Natural Suede | 24-43T 43-77T 19-62T 24 -49T 24-49T pour l'opacité 49-90T sur tissus clairs 34-90T |
| Tension | | 20-25 Newton. |
| Ecran | | Emulsion ou film capillaire |
| Type de racle | | Dureté 60-90 sh |
| Lame de racle | | Moyenne à tranchante. |
| Angle de raclage | | 45-60 degrés |
| Vitesse de raclage | OSN MSH SSV-FF Nupuff Natural Suede | Intermédiaire à rapide Intermédiaire à rapide Intermédiaire à rapide Lente Lente |
| Température de gélification | OSN SSV-FF / MCV-FF Nupuff | 68° C 75-88° C 88-95° C |
| Température de polymérisation | OSN SSV-FF / MCV-FF Nupuff Natural Suede MSH | 149° C 140° C 160° C 160° C 165° C |
| Diluant | OSN & MSH | Aucun. |
| | SSV-FF / MCV-FF | Jusqu'à 10% en poids de Diluant fixant ou jusqu'à 5% en poids de Diluant n° 11. |
| | Nupuff | Jusqu'à 10% en poids de Diluant fixant ou jusqu'à 3% en poids de Diluant n° 1. |
| | Daim naturel | Jusqu'à 5% en poids de Diluant n° 1. |
| Additif | OSN MSH SSV-FF Nupuff Natural Suede | OSN Base. MSH Base Aucun. Finesse. Aucun. |
| Stockage | | 18-32° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser dans l'année suivant la date de réception. |

A compter du 30 juin 14, 2002. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Cette fiche repose sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

ENCRE OSN

L'encre OSN (One-Step Nylon - Nylon en une étape) a été formulée pour imprimer sur des substrats en nylon « non enduit ». Cette encre peut être utilisée en tant qu'encre plastisol standard et ne sèche pas dans l'écran ou ne durcit pas dans le pot.

L'encre OSN permet d'imprimer sur du tissu nylon, ce qui va des tissus épais pour sacs à dos aux tissus plus fins utilisés pour les vêtements et les parapluies.

Cependant, elle ne doit pas être utilisée sur les vestes imperméabilisées ou autres matériaux en nylon imperméabilisé. L'ajout de 10 % de Hugger catalyst (catalyseur nylon) facilite l'adhésion sur certains types de nylon.

Un essai d'impression est toujours nécessaire.

ENCRE MSH POUR MAILLES NYLON

L'encre MSH Nylon a été formulée pour l'impression sur des vêtements à 100 % en grande maille de nylon. Les 15 couleurs permettent de simuler les teintes Pantone⁷ C ou U avec les formulations de mélange de couleurs MX.

ENCRE SSV-FF

SSV-FF est une encre plastisol formulée pour être gélifiée et polymérisée à des températures inférieures à celle des encres plastisols conventionnelles, de façon à prévenir ou réduire les risques de rétrécissement des tissus sensibles à la chaleur, tels que les synthétiques à 100 %.

Les encres plastisols SSV-FF offrent une excellente durabilité et résistance à la traction. Elles ont été utilisées sur des tissus en Lycra / Spandex avec de très bons résultats. Les encres SSV-FF produisent d'excellents transferts avec pelage à froid lorsqu'elles sont imprimées sur du papier couché de transfert, et ont d'excellents résultats en tant qu'adhésif pour les feuilles type mylar.

ENCRE SSV-FF - EAU DE MER ET EAU CHLOREE : L'eau de mer ou l'eau chlorée des piscines n'affecte pas la tenue des couleurs de ces encres plastisols, lorsque ces dernières sont utilisées sur des maillots de bain, par exemple.

ENCRE NUPUFF

NuPuff est une encre gonflante plastisol formulée pour créer des impressions en relief.

Lors des impressions multicolores, il est nécessaire de flasher l'encre gonflante avant d'imprimer par dessus. Si vous imprimez sur une grande surface, les tissus légers risquent de plisser. Pour éviter ce problème, imprimez un dessin tramé (80 %).

Vous pouvez obtenir différents effets avec des passes multiples, des fixations par flashage, des stencils à écran épais et des surimpressions avec des encres standard et de spécialité.

NATURAL SUEDE

Permet d'obtenir une finition « daim / velours » au toucher doux avec une excellente tenue au lavage.

PARAMETRES D'IMPRESSION

| | | |
|-------------------------------------|---|--|
| Maille | GNS Process (quadri) GNS Super GNS Standard | 120-140T 34-49T pour l'opacité. 49-120T sur du tissu blanc et des blancs flashés. |
| Tension | | 20-25 Newton. |
| Ecran | | Emulsion ou film capillaire |
| Type de racle | | 70/90 double ou 70/90/70 triple dureté |
| Lame de racle | | Tranchante. |
| Angle de raclage | | 60 degrés. |
| Vitesse de raclage | | Intermédiaire à rapide. |
| Température de gélification (flash) | | 110° C. |
| Température de polymérisation | | 160° C. |
| Diluant | GNS Process GNS Super / Standard | Aucun Jusqu'à 10 % en poids de Diluant polymérisable ou jusqu'à 5% en poids de Diluant n° 1. |
| Additif | | Finesse. |
| Stockage | | 18-32° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser dans l'année suivant la date de réception. |

A compter du juin 14, 2002, la disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Les données de cette fiche reposent sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

GAMME D'ENCRE GENESIS

Les encres plastisols Genesis (GNS) ont été formulées spécialement pour l'impression mouillée sur mouillé à grand rendement. Bien que la plupart des encres Genesis soient opaques, vous bénéficiez d'une opacité maximum avec les encres Genesis Super. Les encres Genesis permettent également d'imprimer des transferts avec pelage à froid.

ENCRE GENESIS PROCESS (QUADRI)

Les encres quadrichromiques Genesis ont été formulées pour obtenir les couleurs les plus nettes et les plus intenses pour la sérigraphie. Ces couleurs pures et transparentes sont conçues pour l'impression mouillée sur mouillé à grand rendement. La rhéologie unique des encres Genesis autorise une excellente résistance à la remontée sous écran, une finition imprimée superbe, un toucher extrêmement doux et un élargissement de point minimum.

COULEURS GENESIS PROCESS

- **19850GNS** Genesis Process Noir
- **49850GNS** Genesis Process Magenta
- **69850GNS** Genesis Process Cyan
- **89850GNS** Genesis Process Jaune

COULEURS GENESIS PROCESS TONE

Ces couleurs quadri sont diluées de façon à modifier les intensités de couleur et obtenir des couleurs naturelles, directement à partir du pot.

- **49855GNS** Genesis Process Tone Magenta
- **69855GNS** Genesis Process Tone Cyan
- **89855GNS** Genesis Process Tone Jaune
- **19850GNS** Genesis Process Tone Noir

D'autres couleurs quadri sont disponibles.

RECOMMANDATIONS SPECIALES

- Il est essentiel de s'attacher les services d'un flasheur spécialisé dans la sérigraphie textile. Des séparation de bonne qualité sont indispensables pour la reproduction d'images. Des combinaisons Ligne (cm)/maille (cm) de 24/120 et 28/140 se sont révélées particulièrement efficaces pour réduire le moiré.
- Utilisez des écrans à tension forte et constante pour optimiser les performances.
- Utilisez les valeurs de couleur adéquates.

COMMENT OBTENIR LES VALEURS DE COULEUR

Les valeurs de couleur quadrichromiques pour les encres Wilflex sont disponibles sur le CD-ROM du manuel de

PARAMETRES D'IMPRESSION

| | | |
|---|--|--|
| Maille | PC Express OPM PC Express OPM MX | 34-49T pour l'opacité. 34-49T pour l'opacité 49-120T pour l'impression sur des blancs flashés et sur des tissus légers. 49-120T pour l'impression sur des blancs flashés et sur des tissus légers. 49-120T pour l'impression sur des blancs flashés et sur des tissus légers. |
| Tension | | 20-25 Newton. |
| Ecran | | Emulsion ou film capillaire. |
| Type de racle | | Dureté 60-90 sh. |
| Lame de racle | | Tranchante. |
| Angle de raclage | | 45-60 degrés. |
| Vitesse de raclage | | Intermédiaire à rapide. |
| Température de polymérisatio n | | 160° C. |
| Diluant | MX PC Express OPM | Aucun. Jusqu'à 10 % en poids de Diluant polymérisable. Jusqu'à 10 % en poids de Diluant polymérisable. |
| Additif | | Finesse. |
| Stockage | | 18-32° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser dans l'année suivant la date de réception. |

PC EXPRESS

PC Express de Wilflex est un système de mélange de pigments concentrés et de bases, qui permet au sérigraphe de produire des simulations exactes des couleurs du nuancier PANTONE[®] C ou U, ceci avec uniquement 15 concentrés pigmentaires, avec les fluorescents.

La base standard utilisée avec le système de pigments PC Express est la 10680GNS Genesis Plus Base, qui permet d'obtenir un toucher doux, une finition mate et une excellente opacité.

MX

Le système de mélange Wilflex MX est un système de concordance de couleurs simple à utiliser, facile à mélanger avec 15 couleurs de base qui permettent de simuler les couleurs du nuancier PANTONE[®] sur des tissus blancs ou foncés (avec un blanc de sous-couche). Lorsqu'elles sont mélangées conformément aux formules, les couleurs produites par le système MX varient en opacité, de translucides à semi-opaques.

OPM

Le système de mélange de couleurs Wilflex Opaque MatchMaker est un système de concordance de couleurs simple à utiliser, facile à mélanger avec 23 couleurs de base qui permettent d'obtenir des simulations opaques des couleurs du nuancier PANTONE[®], sur des tissus foncés, et des couleurs vives sur des tissus blancs.

A compter du 30 Mai 2001. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Les informations de cette fiche reposent sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

PARAMETRES D'IMPRESSIION

| | | |
|-----------------------------|--|---|
| Maille | Metallic Glitter Yellow Sparkle Shimmers High Density Clear Encres Straight Up SuperGuard Luna Clear Rock Base | 34-48T. 10-15T. 10-15T. 24-43T. 10- 43T. 24-43T. 100 -120T. 43-120T. 10-90T. |
| Tension | Encres Straight-up HD Clear | 25 Newton 30 Newton. 30 Newton |
| Ecran | Encre Straight Up HD Clear | Capillaire, direct et indirect. 200-600 microns. 200-600 microns. |
| Type de raclage | Encres Straight-up | Dureté 60/9060. Dureté 70/90/70. |
| Lame de racle | | Tranchante. |
| Angle de raclage | | 45-60 degrés. |
| Vitesse de raclage | | Lente/Intermédiaire. |
| Température de gélification | Metallic Glitter Yellow Sparkle Shimmers HD Clear Rock Base Straight Up SuperGuard Luna Clear | 104° C. 104° C. 104° C. 104° C. 104° C. 104° C 75-88° C. 75-88° C. 75-88° C. |
| Température de fixation | HD Clear Rock Base | 160° C 170° C 170° C |
| Réducteur | Metallic, Glitter, Sparkle, Shimmer HD Clear, Straight Up, Rock Base SuperGuard Luna Clear | Jusqu'à 5% de réducteur n° 11 par poids. Jusqu'à 10 % de réducteur fixable par poids Aucun. Aucun. |
| Diluant | | Aucun. |
| Stockage | | 18-32° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser sous un an à compter de la date de réception. |

A compter du juin 17, 2002. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Les informations de cette publication reposent sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et est conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

PolyOne Wilflex Europe Limited
Unit 12, Orbital One,
Green Street Green Road
Dartford, Kent DA1 1QG, England

METALLICS

Metallic argent 15055MET
Metallic or pur 85065MET
Metallic or uni 85075MET
Metallic cuivre brillant 85085MET

Les encres Metallic Wilflex ne sont pas corrosives et présentent une excellente résistance aux frottements et aux lavages. Ces encres ne nécessitent pas de sous-couche sur les tissus clairs ou foncés.

GLITTER

Glitter argent 16055GT
Glitter or 86065GT

Ces encres produisent un effet scintillant dramatique associé à une excellente tenue au lavage et permet de bénéficier d'un taux de couverture optimum sur les tissus sombres. Les encres Glitter peuvent être teintées avec de petites quantités d'autres couleurs.

YELLOW SPARKLE

L'encre Yellow Sparkle Wilflex a été formulée pour produire des effets scintillants subtils avec une brillance élevée et une excellente tenue au lavage. Vous pouvez créer des effets excellents lorsque vous imprimez sur une base en couleur.

SHIMMER

MCVFF Shimmer or 85370
MCVFF Shimmer argent 15370
MCVFF Dazzling Gold 87470
MCVFF Ultra Gold Shimmer 85570

Les encres Shimmer de Wilflex ont été formulées pour produire un effet chatoyant et brillant qui offre une excellente opacité et tenue au lavage. Les encres Shimmer peuvent être teintées avec de petites quantités d'autres couleurs.

HIGH DENSITY CLEAR

Utilisez l'encre High Density Clear pour créer des effets spéciaux tels que la simulation de surfaces en verre, de gel, d'eau ou toute surface à forte brillance. Imprimez directement sur le vêtement en tant que finition sur base en couleur.

ADJUVANTS STRAIGHT UP

Straight Up Gloss, Satin ou Suede peuvent être ajoutées aux encres OPM, MX ou Genesis avec comme proportions 75 parts d'encre pour 25 parts d'adjuvant afin de produire des images à pouvoir garnissant élevé avec des bords droits.

SUPERGUARD

Un plastisol clair conçu pour combattre la fibrillation lorsque vous l'utilisez en finition et particulièrement efficace pour la quadrichromie. SuperGuard HT renforce la brillance des couleurs, améliore leur adhésion, ainsi que leurs propriétés d'élongation et de lavage.

LUNA CLEAR

Luna Clear est claire lorsque utilisée pour la finition de dessins, mais est fluorescente sous de la lumière noire.

ROCK BASE

Rock Base a été conçue pour créer des surfaces avec des textures de type pierre, corde ou tissu. Elle peut être imprimée isolément ou ajoutée à d'autres produits pour produire des effets différents.

Telephone: (+44) 01322 277778
Facsimile: (+44) 01322 288370
Freephone: (UK) 08000 277778
www.polyone.com



TYPES DE PAPIER DE TRANSFERT

Il existe différents types de papier sur le marché pour les transferts par délaminage à chaud ou pelage à froid.

TRANS 60

Trans 60 est un papier non couché conçu spécialement pour la production de transferts par délaminage à chaud. Pendant le transfert, 60 % de l'encre Transflex est déposée sur le vêtement et 40 % reste sur le papier.

Trans 60 ne convient pas pour les transferts pelés à froid.

TRANSFERT T75 & T105

Le papier T75 est un papier de transfert lithographique qui permet également d'effectuer des transferts pelés à froid. Toute l'encre du papier est transférée une fois que ce dernier est refroidi.

Le grammage du papier T105 est supérieur à celui du T75 et est plus stable pendant sa période de pré-rétrécissement.

SUPERTRANS

Supertrans est compatible avec les transferts par délaminage à chaud et pelés à froid. Pendant le transfert, 80 % de l'encre Transflex est déposée sur le vêtement et 20 % reste sur le papier. Cette concentration d'encre plus élevée permet d'imprimer sur des tissus plus fins sans perdre l'opacité de la couleur.

Les transferts pelés à froid peuvent être produits de façon standard.

TRANSALL

Transall est un papier couché qui produit des transferts pelés à chaud et non pas délamés à chaud. Lors de la fusion des encres Transflex, 90 à 95 % de l'encre est déposée sur le vêtement et 5 à 10 % reste sur le papier. Ceci permet d'obtenir un transfert de forte opacité lorsque vous imprimez sur des tissus de type 34T. En outre, ceci permet d'imprimer sur des tissus plus fins et d'obtenir davantage d'opacité lorsque vous devez imprimer des détails fins.

PARAMETRES D'IMPRESSION

| | | |
|-----------------------------|---|---|
| Maille | TF Super TF Soft TF Shimmers TF Tuff Puff TF Lithoprint White / TransClear Process Superbond | 24-43T. 43-77T. 24-34T. 24-34T. 24-34T. 120-140T. 34-62T. |
| Tension | | 20-25 Newton. |
| Ecran | | Capillaire direct et indirect. |
| Type de raclage | | Dureté 60-90. |
| Lame de racle | | Tranchante. |
| Angle de raclage | | 45-60 degrés. |
| Vitesse de raclage | | Intermédiaire. |
| Température de gélification | Encres TF Tuff Puff Superbond | 90-110° C. 85-105° C. 105-125° C. |
| Température de transfert | Encres TF et Tuff Puff TF Lithoprint blanche Superbond | 185° C pour 5 - 7 secondes et séparation à chaud. 185° C pour 12 secondes et pelage à froid. 190° C pour 5 secondes et pelage à chaud ou froid. |
| Réducteur | | 5 % max de réducteur n° 1 pour toutes les encres. |
| Diluant | | Aucun. |
| Stockage | | 18-32° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser sous un an à compter de la date de réception. |

A compter du juin 17, 2002. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Les informations de cette publication reposent sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et est conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

TRANSFLEX SUPER

Transflex Super est une encre à délamination à chaud d'aspect doux, formulée pour simuler une impression directe. Les couleurs de Transflex Super permettent d'obtenir une excellente opacité sur des tissus sombres sans arrière-plan blanc.

TRANSFLEX SOFT

Transflex Soft est une encre à transfert par délamination à chaud d'aspect doux, formulée pour les substrats blancs ou clairs.

TRANSFLEX SHIMMERS

Les encres Transflex Shimmer sont des encres à transfert par délamination à chaud d'aspect doux et formulées spécialement pour obtenir des transferts par délamination à chaud chatoyants sur des tissus clairs ou foncés. Vous pouvez ajouter des encres PC Wilflex aux encres Shimmer (argent) pour créer des couleurs chatoyantes intéressantes.

TRANSFLEX TUFF PUFF

Tuff Puff produit des images multidimensionnelles, soit sous forme d'une encre gonflante tout en un ou sous forme de sous-couche pour les encres Transflex standard de délamination à chaud. Tuff Puff ne nécessite pas l'application d'adhésif de particule. Cette encre est disponible sous forme de base neutre qui peut être utilisée seule ou avec 5 à 8 % de concentré de pigments par poids pour créer des couleurs gonflantes.

TRANSCLEAR QUADRICHROMIQUE

Les couleurs quadrichromiques TransClear Wilflex ont été formulées spécialement pour obtenir des transferts quadrichromiques par délamination à chaud sur des tissus blancs. Vous pouvez obtenir de superbes reproductions en utilisant des images de qualité photographique ou aérogaphique.

TRANSFLEX LITHOPRINT BLANCHE

L'encre Transflex Lithoprint est de type plastisol spécialement formulée pour servir d'encre blanche de finition pour les transferts offset. L'encre blanche TF Lithoprint apporte au processus litho des encres de décalque avec d'excellentes propriétés croisées, une plus grande intensité de couleur ainsi qu'une meilleure résistance aux lavages.

SUBSTRATS

Les encres Transflex ne sont pas recommandées pour les tissus en nylon tissé ou les lycras.

SUPERBOND

Les couleurs et les adhésifs Superbond sont utilisés concurremment comme système de transfert plastisol pour le pelage à chaud. Les encres et les adhésifs produisent des transferts qui conviennent à de nombreux types de tissus élastiques. Ce système est utilisé principalement pour produire des transferts pelés à chaud, mais peut également être utilisé pour le pelage à froid.

PAPIERS TRANSFERT

Veillez consulter la fiche d'informations correspondante.



BLANCS DE SPECIALITE WILFLEX®

PARAMETRES D'IMPRESSION

| | |
|-----------------------------|--|
| Maille | 24-49T pour une meilleure opacité 49S-90T |
| Tension | 20-25 Newton |
| Ecran | Direct, indirect & capillaire |
| Type de raclage | 60-80 double ou 70/90/70 triple. |
| Lame de racle | Tranchante |
| Angle de raclage | 35-45 degrés |
| Vitesse de raclage | Intermédiaire |
| Température de gélification | Artist & Olympia Plus. 93-99° C Athletic Trophy 76 – 87 ° C Bright Tiger 71 – 82 ° C |
| Température de fixation | 160 ° C |
| Réducteur | Réducteur fixable 10 % max. par poids Réducteur n° 1 5 % max par poids. |
| Diluants | Finesse 5-15 % |
| Stockage | 18-32 ° C. Eviter les rayons directs du soleil. Utiliser sous un an à compter de la date de réception |

A compter du juin 17, 2002. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Les informations de cette publication reposent sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et est conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos clients.

ARTIST WHITE BLANC

Est un blanc flashé opaque qui s'imprime de façon excellente, répond très rapide au flash et n'est pas poisseux, ce qui permet d'utiliser toutes les stations d'impression. Recommandé pour les tissus 100 % coton.

OLYMPIA PLUS BLANC

Blanc de forte opacité avec de bonnes qualités d'impression, flash rapide, très peu poisseux ce qui permet d'utiliser toutes les stations d'impression. Ce blanc est particulièrement bon pour les rehauts. Recommandé pour les tissus 100 % coton.

BRIGHT TIGER

Blanc optiquement brillant avec une légère résistance à la déteinte. Il offre une bonne opacité, répond rapidement au flash, mais est légèrement poisseux et nécessite généralement une station de refroidissement pour des performances optimum en fonction de l'équipement. Recommandé pour les tissus 100 % coton, ainsi que pour certains vêtements en coton/polyester.

ATHLETIC TROPHY BLANC

Ce blanc résiste à la déteinte et est excellent pour la plupart des t-shirts ou sweat-shirts en polyester et coton/polyester. Il est fortement opaque, répond rapidement au flash, est peu poisseux et s'imprime plus facilement.

RECOMMANDATIONS SPECIALES

- En raison des différences d'alimentation, de hauteur au-dessus du film d'encre et d'efficacité de l'unité de séchage flash, il est impossible de donner un temps d'imprégnation spécifique.
- Les unités de fixation flash à infrarouges doivent être de type ondes longues ou moyennes.
- Pour accélérer la production, utilisez des comptes de maille fins pour la base flash, de façon à réduire la période de gélification. Préchauffez les palettes avant la production. Réglez les paramètres de façon à ce que l'encre soit juste sèche au toucher.
- Evitez les flashages excessifs dans la mesure où ils risquent d'entraîner une adhésion médiocre des couches ou des couleurs de finition.
- Utilisez du tissu de sérigraphie à forte tension et constant pour optimiser les performances.
- Effectuez des tests de fusion avant la mise en production. Les encres qui ne sont pas fixées correctement risquent de ne pas tenir au lavages, d'être peu adhésives et de présenter une durabilité inacceptable.



ADDITIFS WILFLEX

| Séries d'encre | Diluant n° 1 (Reducer ?1) | Diluant n° 11 (Reducer ?11) | Finesse 10150 | Diluant polymérisable 10070 (Curable Reducer) | catalyseur nylon (Hugger Catalyst) | Flexipuff Extra | Epaississant ?2 (Thickener ?2) | Epaississant n° 3 (Thickener ?3) | Additif d'étirement (Stretch- Additiv) |
|--|------------------------------|--------------------------------|---|---|---------------------------------------|--------------------|-----------------------------------|-------------------------------------|---|
| Blancs | 0-5 % du poids | NR | 5-15 % du poids | 0-10 % du poids | 10 % du poids | NR | 0-3 % du poids | NR | 0-30 % du poids |
| GNS | 0-5 % du poids | NR | 10-20 % du poids (20-100%, lorsque l'opacité n'est pas nécessaire) | 0-10 % du poids | 10 % du poids | 25 % du poids | 0-3 % du poids | 0,5-1 % du poids | 0-30 % du poids |
| MX | NR | NR | 10-20 % du poids (20-100%, lorsque l'opacité n'est pas nécessaire) | NR | 10 % du poids | 25 % du poids | 1-3 % du poids | 0,5-1 % du poids | 0-30 % du poids |
| OPM | NR | NR | 10-20 % du poids (20-100%, lorsque l'opacité n'est pas essentielle) | 0-10% du poids | 10% du poids | 25 % du poids | 1-3% du poids | 0,5-1% du poids | 0-30 % du poids |
| NPF & Natural Suede | 0-3% du poids | NR | 0-10 % du poids | 0-5 % du poids | NR | NR | NR | NR | NR |
| OSN (One Step Nylon) & Maille de nylon MSH | NR | NR | NR | NR | NR | NR | NR | NR | NR |
| TF & Superbond | 0-5 % du poids | NR | NR | NR | NR | NR | NR | NR | NR |
| MCV-FF & SSV-FF | NR | 0-5 % du poids | 0-10 % du poids | 0-10 % du poids | 10 % du poids | NR | NR | NR | NR |
| HD Clear | NR | NR | 10-20% du poids | 0-10 % du poids | NR | NR | NR | NR | NR |
| Encres Straight-up | NR | NR | NR | 0-10 % du poids | NR | NR | 0-3% du poids | 0,5-1% du poids | NR |
| Rock Base | NR | NR | 10-20 % du poids | 0-10 % du poids | NR | NR | NR | 0,5-1% du poids | NR |

NR = Non recommandé

- DILUANT N° 1 :** Réducteur de viscosité standard pour les encres plastisols. Un usage excessif risque d'entraîner des problèmes de fixation et de lavage.
- DILUANT N° 11 :** Réducteur de viscosité plastisol pour les séries d'encre SSV-FF et MCV-FF. Un usage excessif risque d'entraîner des problèmes de fixation et de tenue au lavage.
- FINESSE n° 10150 :** Finesse est un additif plastisol conçu pour adoucir et étendre les encres Wilflex standard et de spécialité.
- DILUANT POLYMERISABLE N° 10070 :** Réducteur de viscosité qui polymérise à la température standard de polymérisation des plastisols (160° C), de façon à réduire la viscosité sans entraîner de problèmes de fixation et de lavage.
- HUGGER CATALYST (catalyseur nylon) :** Facilite l'adhésion sur des substrats difficiles, tels que le nylon et les vêtements de travail. Lorsqu'il est ajouté à de l'encre plastisol, la durée de stockage est réduite à un maximum de 8 heures.
- FLEXIPUFF EXTRA N° 10531 :** Additif formulé pour être mélangé avec les encres standard Wilflex (GNS, OPM, MX) de façon à obtenir un effet de relief ou de gonflement.
- EPAISSISSANT N° 2 :** Additif en poudre facultatif permettant d'épaissir les encres GNS, OPM et MX. Recommandé lors des impressions à dépôt important.
- EPAISSISSANT N° 3 :** Additif facultatif permettant d'épaissir les encres GNS, OPM, Straight-Up haute densité et MX. Lorsque vous procédez à un ajustement avec l'épaississant N° 3, il est important de n'en ajouter que **0,5 - 1%** (MAXIMUM) à 100 parts d'encre. Pesez cette quantité avec précision, car tout dépassement de cette limite risque de réduire la facilité d'impression de l'encre.
- ADDITIF D'ETIREMENT :** Un additif conçu pour améliorer l'élasticité des encres GNS, OPM et MX.

A compter du 20 juin 17, 2002. La disponibilité des produits Wilflex dépend des pays. Cette fiche repose sur des informations et une expertise réputées fiables. Dans la mesure où de nombreux facteurs peuvent affecter le traitement d'une application, les opérateurs doivent procéder à des essais afin de s'assurer que le résultat est conforme à l'usage prévu. Vous devez déterminer si le produit est adapté à l'usage prévu et conforme aux règlements sur l'environnement, la sécurité et la santé des employés ainsi que celles de vos

PolyOne Wilflex Europe Limited
Unit 12, Orbital One,
Green Street Green Road
Dartford Kent DA1 1QG England

Telephone: (+44) 01322 277778
Facsimile: (+44) 01322 288370
Freephone: (UK) 08000 277778
www.polyone.com