



## Product Information - German

**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](http://www.polyone.com)



## WILFLEX® ZUSÄTZE

Farbtyp	Reducer #1	Reducer #11	Finesse 10150	Curable Reducer #10070	Hugger Catalyst	Flexipuff Extra	Thickener #2	Thickener #3	Stretch-Additiv
Whites	0 - 5 % n.G.	N.E.	5 - 15 % n.G.	0 - 10 % n.G.	10 % n.G.	N.E.	0 - 3 % n.G.	N.E.	0 - 30 % n.G.
GNS	0 - 5 % n.G.	N.E.	10 - 20 % n.G. (20 - 100 %, wenn Deckkraft nicht kritisch)	0 - 10 % n.G.	10 % n.G.	25 % n.G.	0 - 3 % n.G.	0,5 - 1 % n.G.	0 - 30 % n.G.
MX	N.E.	N.E.	10 - 20 % n.G. (20 - 100 %, wenn Deckkraft nicht kritisch)	N.E.	10 % n.G.	25 % n.G.	1 - 3 % n.G.	0,5 - 1 % n.G.	0 - 30 % n.G.
OPM	N.E.	N.E.	10 - 20 % n.G. (20 - 100 %, wenn Deckkraft nicht kritisch)	0 - 10 % n.G.	10 % n.G.	25 % n.G.	1 - 3 % n.G.	0,5 - 1 % n.G.	0 - 30 % n.G.
NPF & Natural Suede	0 - 3 % n.G.	N.E.	0 - 10 % n.G.	0 - 5 % n.G.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.
OSN & MSH	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.
TF & Superbond	0 - 5 % n.G.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.
MCV-FF & SSV-FF	N.E.	0 - 5 % n.G.	0 - 10 % n.G.	0 - 10 % n.G.	10 % n.G.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.
HD Clear	N.E.	N.E.	10 - 20 % n.G.	0 - 10 % n.G.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.	N.E.
Straight-Up inks	N.E.	N.E.	N.E.	0 - 10 % n.G.	N.E.	N.E.	0 - 3 % n.G.	0,5 - 1 % n.G.	N.E.
Rock Base	N.E.	N.E.	10 - 20 % n.G.	0 - 10 % n.G.	N.E.	N.E.	N.E.	0,5 - 1 % n.G.	N.E.

n.G. = nach Gewicht / N.E. = nicht empfohlen

- REDUCER #1:** Mehrzweck-Viskositätsverdüner für Plastisolfarben. Exzessive Anwendung kann zu Trocknungs- und Waschbeständigkeitsproblemen führen.
- REDUCER #11:** Plastisolviskositätsverdüner für SSV-FF und MCV-FF. Exzessive Anwendung kann zu Trocknungs- und Waschbeständigkeitsproblemen führen.
- FINESSE #10150:** Plastisoladditiv (für weichen Griff); wird auch als Streckmittel eingesetzt.
- CURABLE REDUCER #10070:** Der Viskositätsverdüner härtet bei Standardplastisol-Trocknungstemperaturen (160° C); senkt die Farbviskosität ohne Trocknungs- und Waschprobleme.
- HUGGER CATALYST:** Katalisator für verbesserte Haftung auf schwierigen Substraten wie Nylon und Arbeitskleidung. Topfzeit ca. 6 – 8 Stunden.
- FLEXIPUFF EXTRA #10531:** Wird mit Wilflex GNS, OPM, MX gemischt, um Schäumeffekte zu erzielen.
- THICKENER #2:** Optionales Pulveradditiv, um die Viskosität von GNS, OPM und MX zu erhöhen. Wird für hochstrukturierte Druckaufgaben empfohlen.
- THICKENER #3:** Optionales Pulveradditiv, um die Viskosität von GNS, OPM, Straight-Up und MX zu erhöhen. Achtung: Maximale Beimischmenge **0.5 – 1 % (maximal)** beachten !
- STRETCH-ADDITIV:** Zusatz, das die Dehnfähigkeit der GNS-, OPM- und MX-Farben erhöht.

Gültig 4. April 2001. Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

**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

**DRUCKPARAMETER**

Siebgewebe	OSN White OSN Colours MSH Nupuff SSV-FF MCV-FF Natural Suede	24 - 43T 43 - 77T 19 - 62T 24 - 49T 49 - 90T 34 - 90T
Spannung		20 – 25 N/cm
Schablone		Direkt, Indirekt und Kapillar
Rakeltyp		60-90 Shore
Rakelstreifen		mittel/scharf
Rakelwinkel		45-60 Grad
Rakelgeschwindigkeit	OSN MSH SSV-FF/MCV-FF Nupuff Natural Suede	mittel/schnell mittel/schnell mittel/schnell langsam langsam
Geltemperatur	OSN, SSV-FF/MCV-FF Nupuff	68° C 75 - 88° C 88 - 95° C
Trocknungstemperatur	OSN, SSV-FF/MCV-FF Nupuff Natural Suede MSH	149° C 140° C 160° C 160° C 165° C
Verdüner	OSN & MSH SSV-FF/MCV-FF	keine max. 10 % Curable Reducer oder max. 5 % Reducer # 1 (nach Gewicht)
	Nupuff	max. 10 % Curable Reducer oder max. 3 % Reducer #1 (nach Gewicht)
	Natural Suede	max. 5 % Red. #1 (nach Gewicht)
Streckmittel	OSN, MSH SSV-FF/MCV-FF Nupuff Natural Suede	OSN Base MSH Base keine Finesse keine
Lagerung		18 - 32° C. Keine direkte Sonneneinstrahlung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzubrauchen.

Gültig 4. April 2001. Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

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

**OSN**

Die One-Step-Nylon Farbe wurde speziell für den Druck auf "unbeschichteten" Nylontextilien entwickelt. OSN wird wie eine Standardplastisolfarbe eingesetzt, trocknet nicht im Sieb und härtet nicht im Behälter aus. One-Step-Nylon kann auf Nylon gedruckt werden - auf rauhen Deniers, die für Rucksäcke und Taschen verwendet werden, oder feineren Deniers, die für Kleidung und Schirme verwendet werden - jedoch nicht auf wasserdichten Satinjacken oder wasserdichten Nylonmaterialien. Die Zugabe von 10 % Hugger-Catalyst verbessert die Haftung auf einigen Nylonsubstraten. Es ist jeweils ein Prüfdruck erforderlich.

**MSH-NYLON-MESH**

MSH-Nylon-Farbe wurde für den Druck auf 100 % Open Mesh Nylon entwickelt. Die 15 Grundfarben ermöglichen Farb-simulationen des beschichteten und nichtbeschichteten Pantone®-Farbfächers mit Hilfe der MX-Farbmischrezepturen.

**SSV-FF / MCV-FF**

SSV-FF für hochdeckende Drucke auf dunklen Textilien. MCV-FF für weisse und helle Textilien. Plastisolsiebdruckfarben, die bei niedrigeren Temperaturen als konventionelle Plastisolfarben fixiert werden. Damit wird mögliches Schrumpfen von wärmeempfindlichen Materialien (z.B. 100 % Acryl) verhindert oder sehr stark reduziert. FF-Plastisol-Farben bieten hervorragende Haftung selbst bei starker Zugbelastung und werden speziell auf Lycra/Spandex-Geweben gedruckt. SSV-FF kann auch für die Herstellung von Coldpeel-Transfers [Kaltabziehtransfers] verwendet werden (beschichtetes Transferpapier nehmen). Ebenfalls sehr gut geeignet als Klebstoff für Folien.

**Hinweis:**

Salz- und chlorhaltiges Wasser beeinträchtigen die Farbbeständigkeit von Plastisolfarben (Badebekleidung).

**NUPUFF**

Plastisol-Aufschäumfarbe, mit der erhabene (3-D) Drucke produziert werden. Beim Mehrfarbendruck müssen die einzelnen Nupuff-Farben jeweils vor dem nächsten Ueberdruck zwischengetrocknet werden. Wenn große Bereiche bedruckt werden, können sich leichte Gewebefalten bilden. Um dies zu verhindern, drucken Sie ein Mezzotinto- oder Rastermuster (80 % Vollton).

**NATURAL SUEDE**

Für eine wildleder-, samtähnliche Oberflächenstruktur mit weichem Griff und ausgezeichneten Waschbeständigkeit.

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

### DRUCKPARAMETER

Siebgewebe	GNS Process GNS Super  GNS Standard	120 -140 T 34 - 49 T für hohe Deckkraft 49-120 T auf weißem Gewebe oder auf Vordruckweiss
Spannung		20 - 25 N/cm
Schablone		Direkt, Indirekt & Kapillar.
Rakeltyp		70/90 zweifach oder 70/90/70 dreifach
Rakelstreifen		scharf
Rakelwinkel		60 Grad.
Rakelge- schwindigkeit		mittel/schnell.
Gel-temperatur		110 ° C
Trocknungs- temperatur		160 ° C
Verdüner	GNS Process  GNS Super / Standard	keiner  bis max. 10 % Curable Reducer (nach Gewicht) oder bis max. 5 % Reducer # 1 (nach Gewicht)
Streckmittel		Finesse
Lagerung		18 - 32 ° C. Keine direkte Sonneneinstrahlung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzubrauchen.

Gültig 4. August 2001. Nicht in jedem Land sind alle Produkte von Wilflex verfügbar. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Informationen basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als verlässlich angesehen werden. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

### GENESIS STANDARD & SUPER

Die Wilflex Genesis (GNS) Plastisolfarben wurden speziell für den hochproduktiven Nass-in-Nass Druck hergestellt. Obwohl die Mehrheit der Genesis-Farben deckend sind, wird eine optimale Deckkraft mit den Genesis Super Farben erreicht. Genesis-Farben können auch zum Drucken von herkömmlichen Cold-Peel-Transfers verwendet werden.

### GENESIS PROCESS INKS

CMYK Farbsätze für höchste Intensität bei 4-Farben Rastersiebdrucken. Diese reinen, transparenten Farben erlauben hochproduktive Nass-in-Nass Druckaufgaben und hohe Druckauflagen ohne Farbaufbau unter dem Sieb. Weich im Griff mit ausgezeichneten Druckeigenschaften.

### GENESIS-PROCESS FARBEN

- **19850GNS** Genesis Process Black
- **49850GNS** Genesis Process Magenta
- **69850GNS** Genesis Process Cyan
- **89850GNS** Genesis Process Yellow

### GENESIS-PROCESS-TONE FARBEN

Process-Tone Farben sind in der Farbstärke verdünnt, um natürliche Farben zu erzielen.

- **49855GNS** Genesis Process Tone Magenta
- **69855GNS** Process Tone Cyan
- **89855GNS** Process Tone Yellow
- **19850GNS** Genesis Process Schwarz

Alternative Process-Sets sind erhältlich.

### SPEZIELLE EMPFEHLUNGEN

Es ist wichtig, dem Textilsiebdruck entsprechende Filmauszüge zu verwenden. Ein optimaler Filmsatz ist die wichtigste Voraussetzung um einwandfreie Rasterdrucke herzustellen.

Erfahrungsgemäss sind die Verhältnisse 24/120 (Linien oder Punkte pro cm / 120-er Siebgewebe) und 28/140 geeignet, um Moiré möglichst zu vermeiden.

Verwenden Sie nur erstklassige Schablonen mit ausreichender Gewebespannung. Alle Schablonen eines 4-Farben-Satzes müssen die gleiche Gewebespannung aufweisen.

Verwenden Sie die korrekten Farbwerte.

### ERHALT DER FARBWERTE

Die Druckfarbwerte für Wilflex-Farben sind auf der CD-ROM des Benutzerhandbuchs von Wilflex oder als Download von der Wilflex-Website verfügbar:

[www.wilflex.com](http://www.wilflex.com).



## WILFLEX PANTONE®-MISCHSYSTEME

### DRUCKPARAMETER

Siebgewebe	PC Express	34 - 49T für Deckkraft 49 - 120T auf hellen Textilien oder auf Vordruckweiss
	OPM	34 - 49T für Deckkraft 49 - 120T auf hellen Textilien oder auf Vordruckweiss
	MX / EPIC	49-120T auf hellen Textilien oder auf Vordruckweiss
Spannung		20 - 25 N/cm
Schablone		Direkt, Indirekt und Kapillar
Rakeltyp		60 - 90 Shore
Rakelstreifen		scharf
Rakelwinkel		45 - 60 Grad
Rakelgeschwindigkeit		mittel/schnell
Trocken- temperatur		160° C.
Verdüner	MX / EPIC	keine
	PC Express & OPM	bis max. 10 % Curable Reducer (nach Gewicht)
Streckmittel	MX / OPM & PC Express	Finesse
	EPIC	Epic PF Extender
Lagerung		18 -32° C. Keine direkte Sonnen- einstrahlung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzubrechen.

Gültig 4. April 2001 Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

### PC EXPRESS

PANTONE®-Mischsystem bestehend aus 15 Pigmentkonzentraten (PC) und der universellen GNS Plus Base. Hervorragende Nass-in-Nass Druckeigenschaften, mattes Finish und weicher Griff sind weitere Vorzüge dieses Systems. Für die Herstellung anderer Direkt- sowie Transferdruckfarben stehen entsprechende Basen zur Verfügung.

### MX

Gebrauchsfertiges PANTONE®-Farbmischsystem, bestehend aus 15 untereinander vermischbaren Farbtönen. Optimale Deckkraft, mattes Finish und weicher Griff auf hellen Textilien oder auf Vordruckweiss. Hervorragende Nass-in-Nass Druckeigenschaften ohne Farb-aufbau unter dem Sieb. Geeignet für Baumwolle, Baumwoll-Mischgewebe und Polyester.

### OPM

Gebrauchsfertiges, hochdeckendes PANTONE®-Farbmischsystem, bestehend aus 23 untereinander vermischbaren Farbtönen. PANTONE®-Farbsimulationen direkt auf dunklen Textilien (ohne Vordruckweiss) möglich. Sehr gute Nass-in-Nass Druckeigenschaften. Geeignet für Baumwolle, BW-Mischgewebe und Polyester.

### EPIC (PF)

100 % phthalatfreies (PF), druckfertiges PANTONE®-Farbmischsystem – Revolutionäre Farbtechnologie von Wilflex !

EPIC besteht aus 15 Grundfarben (analog MX). Hervorragende Nass-in-Nass Druckeigenschaften, brillante Farben, mattes Finish und weicher Griff. Geeignet für Baumwolle und Baumwoll/Polyester-Mischgewebe.

#### Achtung:

Bitte beachten Sie, dass diese Druckfarben phthalatfrei (PF) sind und dass sie unter keinen Umständen durch Zusätze ergänzt, verdünnt oder mit Fremdstoffen verändert werden dürfen, die nicht von PolyOne/Wilflex geliefert worden sind, da sonst die Gefahr besteht, dass Phthalate in die Druckfarben gelangen.

Das EPIC (PF) Farbmischsystem sowie die Zusätze und Modifizierungsmittel müssen während der gesamten Druckfarbenvorbereitung und während des Druckens und Trocknens voll-kommen phthalatfrei, rein und unbeeinträchtigt bleiben.

**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](http://www.polyone.com)

**DRUCKPARAMETER**

Siebgewebe	Metallic	34 - 49T
	Glitter	10 - 15T
	Yellow Sparkle	10 - 15T
	Shimmers	24 - 43T
	HD Clear	10 - 43T
	Straight Up	24 - 43T
	SuperGuard Luna	100 - 120T
	Clear Rock Base	43 - 120T 10 - 90T
Spannung		25 - 30 N/cm
Schablone		Direkt, Indirekt und Kapillar
	Straight Up HD Clear	200 - 600 my 200 - 600 my
Rakeltyp	Straight-Up	60/90/60 Shore 70/90/70 Shore
Rakelstreifen		scharf
Rakelwinkel		45 - 60 Grad
Rakelgeschwindigkeit		langsam/mittel
Gel-temperatur	Metallic	104° C.
	Glitter	104° C.
	Sparkle Shimmers	104° C.
	HD Clear	104° C.
	Rock Base	104° C.
	Straight Up	104° C.
	SuperGuard Luna Clear	75-88° C. 75-88° C. 75-88° C.
Trocknungs- temperatur	HD Clear	160°C. 170°C.
	Rock Base	170°C.
Viskositäts- verdünner	Metallic, Glitter, Sparkle und Shimmers	Reducer #11; bis max. 5 %
	HD Clear, Straight Up und Rock Base	Curable Reducer bis max. 10 %
	SuperGuard Luna Clear	keine keine
Streckmittel		keine
Lagerung		18 - 32° C. Keine direkte Sonneneinstrah- lung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzubrauchen

Gültig 4. April 2001. Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

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

**METALLICS**

Silver Metallic 15055MET  
Pure Gold Metallic 85065MET  
Solid Gold Metallic 85075MET  
Bright Copper Metallic 85085MET

Wilflex Metallic-Farben sind nichtrostend und haben sind reib- und waschbeständig. Die Farben werden auf hellen und dunklen Stoffen ohne Vordruck eingesetzt.

**GLITTERS**

Silver Glitter 16055GT  
Gold Glitter 86065GT

Für überzeugende Glittereffekte – auch auf dunklen Stoffen mit maximaler Deckkraft. Sehr hohe Waschbeständigkeit. Glitterfarben können auch eingefärbt werden.

**YELLOW SPARKLE**

Erzeugt feine Funkeffekte mit großem Glanz. Ausgezeichnete Waschbeständigkeit. Besondere Effekte können durch Überdrucken von Buntfarben erzielt werden.

**SHIMMERS**

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

Wilflex Shimmer-Farben erzeugen einen hellen Schimmereffekt. Ausgezeichnete Waschbeständigkeit und Deckkraft. Shimmer-Farben können auch eingefärbt werden.

**HIGH DENSITY CLEAR**

Verwenden Sie High Density Clear, um Spezialeffekte wie Glas, Gel, Wasser oder hochglänzende Oberflächen zu erzielen bzw. Zu verstärken. High Density Clear wird entweder direkt auf das Textil oder als Überdruck auf Farben gedruckt.

**STRAIGHT UP**

Straight Up Gloss, Satin oder Suede kann mit OPM-, MX- oder Genesis-Farben vermischt werden (75 Teile Farbe, 25 Teile Additiv) um hochstrukturierte Drucke mit scharfen, geraden Kanten zu erzielen.

**SUPERGUARD**

Ein klares Plastisol, das hauptsächlich als Überdruck auf Rasterdrucke eingesetzt wird. SuperGuard HT verstärkt die Leuchtkraft der Farben und verbessert die Waschbeständigkeit.

**LUNA CLEAR**

Luna Clear wird als Überdruck von Designs verwendet. Der Druck selbst ist matt und klar und wird nur unter Schwarzlichtbedingungen sichtbar.

**ROCK BASE**

Wird für die Herstellung von sehr harten, strukturierten Oberflächen eingesetzt. Rock Base kann als eigenständiges Produkt oder zusammen mit anderen Basen und Farben verdruckt werden.

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

**DRUCKPARAMETER**

Siebgewebe	TF Super	24 - 43T
	TF Soft	43 - 77T
	TF Shimmers TF	24 - 34T
	Tuff Puff	24 - 34T
	Lithoprint White	24 - 34T
	TF Process	120 - 140T
	Superbond	34 - 62T
Spannung		20-25 N/cm
Schablone		Direkt, Indirekt und Kapillar
Rakeltyp		60 - 90 Shore
Rakelstreifen		scharf
Rakelwinkel		45 - 60 Grad
Rakelgeschwindigkeit		mittel
Gel-temperatur	TF-Farben	90 - 110° C
	Tuff Puff	85 - 105° C
	Superbond	105 - 125° C
Transfer-temperatur	TF Inks und Tuff Puff	190° C, 5 – 8 Sek., als Hot-Split
	Lithoprint White	185° C, 12 Sek. als Cold-Peel
	Superbond	190° C, 5 Sek., als Hot- oder Cold-Peel
Viskositätsverdünner		max. 5 % Reducer #1
Streckmittel		keine
Lagerung		18 - 32° C. Keine direkte Sonneneinstrahlung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzubrauchen.

Gültig 4. April 2001. Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

**TRANSFLEX SUPER**

Eine weiche, hot-split fähige Transferfarbe für dunkle Stoffe. Transflex Super Farben sind hochdeckend - auch ohne Vordruckweiss zu hinterlegen - und sehr weich im Griff.

**TRANSFLEX SOFT**

Eine weiche,, hot-split fähige Transferfarbe für weiße oder helle Stoffe.

**TRANSFLEX SHIMMERS**

Transflex Shimmer ist eine weiche Hotsplit-Transferfarbe für die Herstellung von schimmernden Transfers auf dunklen und hellen Stoffen. Unter Beigabe von Pigmentkonzentrat (PC's) können interessante Farbtöne erzielt werden.

**TRANSFLEX TUFF PUFF**

Tuff Puff für 3-D Transferdrucke. Entweder als alleinstehende Schäumfarbe oder als Basis für nachfolgende Transflex Hot-Split Farben. TUFF PUFF benötigt kein zusätzliches Klebepulver. Kann als neutrale Base verwendet, oder aber mit 5 – 8 % Pigmentkonzentrat (PC's) eingefärbt werden.

**TRANSFLEX PROCESS INKS**

Die TransClear Rasterfarben wurden speziell entwickelt, um heissabziehbare CMYK-Transfers auf weissen Textilien her-zustellen. Vorlagen in Fotografie- oder Airbrushqualität ermöglichen ausgezeichnete Farbreproduktionen.

**TRANSFLEX LITHOPRINT WHITE**

Spezielle Überdruckfarbe für im Offsetdruckverfahren her-gestellte Transfers. TF Lithoprint White verleiht den Offset-farben ausgezeichnete Vernetzungseigenschaften, Farbintensität, Haftung und Waschbeständigkeit.

**TEXTILIEN**

Transflex-Farben werden nicht für gewobene Nylon- und Lycra-Gewebe empfohlen.

**SUPERBOND**

Die Farben und der Kleber werden zusammen und haupt-sächlich für Hot-Peel Plastisoltransfers verwendet. Superbond wird speziell empfohlen für Transfers auf dehn-baren Materialien. Superbond kann auch für Cold-Peel Transfers verwendet werden.

**TRANSFERPAPIERE**

Siehe separates Informationsblatt „Wilflex Transfer Papiere“



## ***TRANSFER-PAPIERE***

Es werden eine Vielzahl von Papieren angeboten, die für Hotsplit- und Coldpeel-Transfers [Heisspalt- und Kaltabziehtransfers] geeignet sind.

### **TRANS 60**

Trans 60 ist ein nichtbeschichtetes Papier, das speziell für die Produktion von Hotsplit-Transfers geschaffen ist. Beim Transferieren wird 60 % der Transflex-Farbe auf das Gewebe übertragen und 40 % bleibt auf dem Papier.

Trans 60 ist nicht für Coldpeel-Transfers geeignet.

### **TRANSFERT T75 & T105**

Das T75-Papier ist ein lithographisches Transferpapier, das für die Herstellung von Coldpeel-Transfers geeignet ist. Beim Transferieren wird rund 90 % der Farbe übertragen; ca. 10 % bleibt auf dem Papier zurück. Das Transferpapier muss vor dem Abziehen ausgekühlt werden.

T105 ist die Version mit dem höheren m<sup>2</sup>-Gewicht als T75 und ist während der Vorschumpfung stabiler.

### **SUPERTRANS**

Mit Supertrans können Hotsplit- und Coldpeeltransfers erzeugt werden. Beim Transferieren wird 80 % der Farbe auf dem Gewebe abgelegt; 20% bleibt auf dem Papier. Dank höherem Farbübertrag kann durch feinere Siebweben gedruckt werden ohne dass ein Verlust der Deckkraft in Kauf genommen werden muss.

Coldpeel-Transfers können wie üblich hergestellt werden.

### **TRANSALL**

Transall ist ein beschichtetes Papier, das eigentlich eher für Hotpeel-Transfers als für Hotsplit-Transfers eingesetzt wird. Beim Transfer wird 90 - 95 % der Transflex-Farbe auf dem Gewebe abgelegt und 5 - 10% bleibt auf dem Papier. Dieses Papier empfiehlt sich besonders für Transferdrucke, wo eine hohe Deckkraft verlangt wird.

**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](http://www.polyone.com)



**DRUCKPARAMETER**

Siebgewebe	24 - 49T für optimale Deckkraft 49S - 90T für optimalen Weiss-Vordruck
Spannung	20 - 25 N/cm
Schablone	Direkt, Indirekt und Kapillar
Rakeltyp	60-80 doppelt oder 70/90/70 dreifach
Rakelstreifen	scharf
Rakelwinkel	35 - 45 Grad
Rakelgeschwindigkeit	mittel
Geltemperatur	Artist White & Olympia Plus: 93 - 99° C Athletic Trophy: 76 - 87° C Bright Tiger: 71 - 82° C
Trocknungstemperatur	160° C.
Verdünner	max. 10 % Curable Reducer max. 5 % Reducer # 1 (nach Gewicht)
Streckmittel	max. 5 - 15 % Finesse (nach Gewicht)
Lagerung	18 - 32° C. Keine direkte Sonneneinstrahlung. Innerhalb eines Jahres nach Erhalt aufzu- brauchen.

Gültig 4. April 2001. Nicht alle Wilflex-Produkte sind in jedem Land erhältlich. Die in dieser Veröffentlichung enthaltenen Daten basieren auf Informationen und Erfahrungen, die als zuverlässig gelten. Da die Verarbeitung bei einer Anwendung von vielen Faktoren bestimmt wird, haben die Verarbeitungsbetriebe zur Bestätigung der Eignung für die beabsichtigte Verwendung eigene Prüfungen und Experimente durchzuführen. Sie müssen unter Berücksichtigung der Umweltverträglichkeit, der Sicherheit und Gesundheit Ihrer Angestellten sowie der Abnehmer Ihrer Produkte die Eignung für die von Ihnen beabsichtigte Verwendung selbst festlegen.

**ARTIST WHITE WHITE**

Ein hochdeckendes, schnell zwischentrocknendes Weiss für 100 % Baumwollgewebe. Hervorragende Druckeigenschaft dank niedrigerer Viskosität – auch bei feineren Siebgeweben. Kein Nachkleben – so können sämtliche Druckstationen auf der Anlage eingesetzt werden.

**OLYMPIA PLUS WHITE**

Universelles Vordruckweiss für optimalste Deckkraft. Schnelle Zwischentrocknung – sehr geringes Nachkleben. Dadurch können sämtliche Druckstationen auf der Anlage eingesetzt werden. Empfohlen für 100 % Baumwollgewebe.

**BRIGHT TIGER**

Optisch aufgehelltes Vordruckweiss für Baumwolle und Baumwoll/Polyester Mischgewebe mit guter Deckkraft und kleinem Bleichwiderstand (bleed resistant). Aufgrund leichten Nachklebens wird empfohlen, Bright Tiger vor dem Ueberdrucken abkühlen zu lassen.

**ATHLETIC TROPHY WHITE**

Vordruckweiss mit sehr hohem Bleichwiderstand, speziell geeignet für Polyester und Baumwoll-/Polyester T-Shirts und Sweatshirts. Hochdeckendes, schnell zwischentrocknendes Weiss mit sehr geringem Nachkleben.

**BESONDERE EMPFEHLUNGEN**

- Aufgrund unterschiedlichster Parameter (Leistungsfähigkeit der Zwischentrockner, Höhe des Farbfilmes etc.) können keine exakten Angaben über die Zwischentrocknungszeiten gemacht werden.
- Infrarot-Zwischentrockner müssen Mittel- oder Langwelle sein.
- Um die Produktionsgeschwindigkeit und damit die Produktivität zu erhöhen, benutzen Sie für das Flash-Weiss ein feineres Siebdruckgewebe, um so die Gel-Zeit zu verringern. Heizen Sie die Paletten vor Produktionsstart vor. Machen Sie Ihre Einstellungen so, dass die Farbe bei Berührung trocken ist.
- Vermeiden Sie Overflashing, da dies zu einer schlechten Haftung der nachfolgenden Farbe und dem Vordruckweiss und damit zu Waschbeständigkeitsproblemen führt.
- Führen Sie vor Beginn der Produktion Haft- und Waschbeständigkeitstests durch. Wird die Farbe nicht ordnungsgemäß getrocknet, kann dies zu schlechter Waschbeständigkeit und schlechter Haftung führen.