



Encres et additifs plastisol spéciaux

Ces informations produit décrivent dans les grandes lignes la gamme spéciale d'encres et d'additifs plastisol commercialisée par Sericol pour compléter les encres au trait de la gamme Texopaque Classic OP.

Blancs à polymérisation flash

Sericol propose une gamme complète de blancs à polymérisation flash pour permettre aux imprimeurs de sélectionner un produit qui réponde parfaitement à leurs exigences.

La sélection de blancs à polymérisation flash dépend de plusieurs facteurs, notamment:

- Opacité/blancheur
- Réaction à la polymérisation flash (vitesse)
- Tirant résiduel
- Main

Pour faciliter la sélection, le tableau de comparaison ci-dessous classe les blancs à polymérisation flash pour chacune de ces propriétés.

Code produit/Nom	Opacité	Réaction flash	Tirant résiduel	Main
FW750 Blanc pulsar	5	2	2	3
FW751 Blanc stellar	3/4	3	3	3
FW752 Blanc solar	4	5	5	2/3
FW753 Blanc supernova	4	4	3/4	3
FW754 Blanc galaxy	5	3	3	4/5
FW755 Blanc quasar	4/5	5	5	3

Légende: 5 = excellent 0 = médiocre

Disponible en unité de 5 l

Les blancs pulsar et stellar sont également disponibles en unités de 1 l.

Impression polymérisation flash

Conseils:

1. Avant de commencer un tirage d'impression à polymérisation flash, laissez la presse indexer pendant quelques minutes, l'unité de polymérisation flash étant activée. Ceci permet de chauffer les jeanettes jusqu'à la température de production, et de caler la durée flash à un niveau constant, plutôt que de régler la température à mesure que la platine chauffe au cours du tirage.
2. Utilisez toujours un adhésif pour jeanette appropriée pour la polymérisation flash.
3. Si possible, laissez une tête d'impression vide après l'unité flash. Ceci est appelé un poste de refroidissement et permet à la couleur flashée de perdre la chaleur emmagasinée avant la surimpression suivante.
4. Utilisez la maille la plus fine possible pour la sous-couche pour réduire la main et la durée flash. Si une sous-couche blanche est utilisée, et que du blanc est également présent dans le dessin, un second blanc appelé « blanc de rehaut » peut être ajouté ultérieurement.

5. La plupart des dessins comprennent des filets noirs pour faciliter le repérage. Pour permettre au filet de chevaucher les autres couleurs, polymérisez simplement par flash l'ensemble du dessin avant d'imprimer le noir.
6. L'ajout de diluant de fluidité à une encre ralentira la vitesse de flashage et augmentera le collant à chaud..
7. Pour réduire le tirant résiduel d'une encre surimprimée, ajoutez 15% maximum de réducteur de tirant Easiprint EZ455.

Solutions

1. Le fond polymérisé flash colle à l'écran suivant:
 - a. L'encre n'est pas parfaitement gélifiée, augmentez la durée flash
 - b. Encre trop chaude. Réduisez la durée flash ou laissez un poste de refroidissement
 - c. Tirant d'encre trop élevé. Changez d'encre.
2. L'encre reste humide après le flashage
 - a. Réglage de l'unité de polymérisation flash trop bas
 - b. Zone d'impression plus grande que la zone flashée
 - c. Jeanette froide. Faites chauffer avant de reprendre
 - d. Encre inadaptée pour la polymérisation flash. Utilisez une encre à polymérisation flash
3. Mauvaise couverture ou une accumulation des couleurs de surimpressions
 - a. Hors contact insuffisant. Augmentez la distance hors contact.
 - b. Pression de la raclette trop élevée. Réduisez la pression.
 - c. Dépôt de surimpression trop important. Utilisez un tissu plus fin.
4. Les surimpressions soulèvent les vêtements de la jeanette
 - a. L'adhésif doit être renouvelé
 - b. L'adhésif ne convient pas pour la polymérisation flash
5. "Migration" des couleurs au flashage
 - a. Tissu synthétique ne convient pas pour la polymérisation flash
6. Mauvaise définition des surimpressions
 - a. Dépôt d'encre trop élevé. Utilisez un tissu plus fin.
 - b. Pression de la raclette trop élevée.

Encres quadrichromiques - (procédé quadrichromique)

Sericol propose trois lignes d'encres quadri plastisol - chacune ayant des caractéristiques spécifiques.

EZ* quadri

Une encre "prête à être imprimée" idéale pour l'impression avec des mailles de 90 ou 110 mise à la teinte par rapport à la norme de couleur DIN 16538/9.

- EZ058 Jaune quadri
- EZ135 Magenta quadri
- EZ215 Cyan quadri
- EZ004 Noir quadri

Disponibles en unités de 1 et 5 l

Encres et additifs plastisol spéciaux

OP* quadri haute intensité

Environ deux fois la teneur en pigments des trichromatiques EZ à utiliser avec des tissus très fins (>110) et/ou pour permettre aux utilisateurs de les modifier avec la base d'allongement pour des besoins spécifiques.

Mise à la teinte par rapport à la norme de couleur DIN 16538/9

OP058 Jaune quadri
OP135 Magenta quadri
OP215 Cyan quadri
OP004 Noir quadri

Disponibles en unités de 5 l

**La base d'allongement quadri OP396 peut être ajoutée aux encres Texopaque Classic OP ou Easiprint EZ pour modifier l'intensité des couleurs. Vous pouvez également l'utiliser pour modifier la rhéologie de l'encre pour améliorer la définition des points.*

La température de polymérisation à coeur des gammes quadri OP/EZ est de 140°C.

Intensité des couleurs

Même si la plupart des systèmes d'encres sont livrés prêts à être imprimés, pour arriver au meilleur résultat l'intensité d'une ou plusieurs des encres risque de devoir être modifiée. C'est pour cette raison que nous recommandons de toujours disposer de la base d'allongement appropriée au cours du tirage d'épreuves.

Récapitulation

En raison des différences dans la numérisation et la préparation de l'impression quelque soit le dessin, il est toujours recommandé de faire un tirage d'épreuves complet avant le tirage de production, et tous les paramètres du tirage d'épreuves doivent être consignés. L'impression quadri sur des textiles n'est pas difficile, mais nécessite un grand nombre de tests et une bonne maîtrise de votre numériseur/séparateur pour parvenir au meilleur résultat.

Conseils pour l'impression des encres quadri sur des textiles

Les exigences de préparation pour l'impression varient en fonction des dessins, mais les règles générales sont les suivantes:

Linéature de trame

Celle-ci définit la taille de la trame. Comme les textiles sont des surfaces inégales, des trames très fines ne sont pas recommandées, des linéatures de 55 à 65 points par pouce constituant la norme. Cette mesure est souvent appelée 55 lignes (lpp) ou 65 lignes et évite la confusion avec la résolution de numérisation qui est également définie en points par pouce (dpi), mais est beaucoup plus élevée.

Tissu

Des tissus mono-filaments dans la plage de 90 à 120 peuvent être utilisés en fonction des exigences. Les encres plastisol peuvent être imprimées à travers toute la gamme des tissus, mais l'intensité des couleurs/la résistance au lavage seront limitées avec des tissus très fins.

Moiré

Il s'agit d'un schéma d'interférence causé par l'alignement de points qui se chevauchent. Pour éviter l'effet moiré, les positifs doivent être produits avec les points à des intervalles de 30° comme suit:

Jaune 90°
Magenta 45°
Cyan 15°
Noir 75°

Il s'agit simplement d'une indication et bien d'autres angles de numérisation peuvent être utilisés.

Ordre des couleurs

En pratique, tout changement dans l'ordre des couleurs peut être compensé par des ajustements de l'intensité de chaque couleur. Il n'y a donc pas de règle pour l'ordre des couleurs, mais en général, il est préférable de procéder comme suit:

1. Cyan Jaune Magenta Noir
2. Jaune Cyan Magenta Noir

Choisissez simplement ce qui marche le mieux pour vous, en tenant compte du fait que les dernières couleurs tendent à être plus intenses que les premières.

Encres et additifs plastisol spéciaux

Encres et additifs plastisol spéciaux				
Encres plastisol spéciales				
Code produit & nom	Propriétés	Maille et température de polymérisation recommandés	Intermiscibilité avec d'autres plastisols Sericol	Informations/autres problèmes
LBO21 Blanc multi-usage	Blanc à faible migration Réduit la migration des colorants et des tissus synthétiques	43 ou plus ouverte 140°C	Oui	Peut être utilisé comme encre à polymérisation flash et mélangé à des mises à la teinte pour réduire la migration des colorants.
EZ456 Base scintillante	Contient des paillettes perlescentes qui produisent un effet chatoyant	34 ou plus ouverte 140°C	Voir autres utilisations	Mélangez 5 % maxi. de couleurs plastisol dans la EZ456 pour produire des effets chatoyants colorés. Ajoutez des encres métalliques pour augmenter la brillance.
EZ475/EZ476 Métallique Or/Argent	Encres métalliques hautement opaques qui conservent leur brillance même après lavage.	34 ou plus ouverte 140°C	Oui	
OP327 Phosphorescent Vert	Encre qui luit dans l'obscurité à effet durable et intense	34 ou plus ouverte 150°C	Pas recommandé - réduit la luminescence	L'intensité et l'importance de la luminescence sont directement liés au dépôt d'encre
OP395 Base de flocage	Adhésif pour impression électrostatique directe de floc	43 ou plus ouverte 140°C	Oui - voir autres utilisations	L'adhésif peut être coloré pour correspondre à la couleur du support pour améliorer l'aspect esthétique - ajoutez 10 % maxi d'encre plastisol dans la base OP395 L'ajout d'OP395 à une encre plastisol augmentera la résistance à l'étirement.
OP517 Blanc gonflant	Encre blanche gonflante prémélangée	62 ou plus ouverte 140°C	Oui	Ne pas surpolymériser ou le film va s'effondrer. Ajoutez le blanc de polymérisation flash pour réduire le tirant résiduel.
OP417 Base d'allongement	Base à mélanger à des encres plastisols pour produire des impressions gonflantes	62 ou plus ouverte 140°C	Oui	Rapport de mélange recommandé 3 parts d'OP417 pour 1 part d'encre. Ne pas surpolymériser ou le film va s'effondrer. Ajoutez le blanc de polymérisation flash pour réduire le tirant résiduel.
FE021 Blanc athlétique	Blanc hautement élastique pour les tissus élastiques	43 ou plus ouverte 130°C	Oui	Peut être utilisé comme couche de fond pour les transferts lithographiques.

Résistance au lavage:

Tous les produits ci-dessus produisent des impressions ayant une résistance au lavage de 60°C maximum. Testez et confirmez la compatibilité avant tout tirage de production. Les produits plastisols ne résistent pas au nettoyage à sec et fondent en cas de contact direct avec un fer chaud.

Code Produit & Nom	Utilisation recommandée
ZE591 Diluant de fluidité	Ajoutez 5 % maximum à toute encre plastisol pour accroître la fluidité. Attention: Risque de rendre brillantes des encres imprimées sur des blancs polymérisés flash.
EZ444 Catalyseur nylon	Ajoutez 5 % maxi à toute encre plastisol pour améliorer l'adhérence sur la plupart des tissus nylon et synthétiques. Permet de réduire la fibrillation sur les tissus en coton. Les encres mélangées ont une durée de vie de 8 heures. Pour optimiser l'adhérence sur les tissus synthétiques, utilisez les encres Nylobag NB ou Nylotex NX.
EZ445 Réducteur du pouvoir collant	Ajoutez 20 % maxi. pour réduire le tirant de couleurs surimprimées lorsque plusieurs unités de polymérisation flash sont utilisées.
EZ439 Base toucher doux	Ajoutez 80 % maxi. à toute encre plastisol pour améliorer le toucher doux de l'impression. Attendez-vous à une perte correspondante d'opacité.
EZ384 Base mattante	Contrôle la finition de toute encre plastisol - particulièrement utile pour réduire l'effet de brillance des couleurs surimprimées sur des blancs polymérisés flash. Ajout recommandé de 5%
ZS640 Tursub ZT639 Seriwash ARG13 Actisol Superjet	Ces produits permettent de nettoyer les écrans et équipements.

Boîte à outils encres plastisols

ZE591 Diluant d'écoulement	Disponible en unités de 1 et 5 l
EZ444 Catalyseur nylon	Disponible en unités de 1 et 5 l
EZ445 Réducteur du pouvoir collant	Disponible en unités 5 l
EZ439 Base toucher doux	Disponible en unités 5 l
EZ364 Base mattante	Disponible en unités 5 l

Ces produits peuvent être ajoutés à la plupart des plastisols Sericol pour modifier leurs caractéristiques, voir les détails ci-dessus.

Les informations et recommandations de la présente fiche d'informations produit, ainsi que les conseils techniques donnés par les représentants de notre entreprise, que ce soit verbalement ou par écrit, sont basés sur nos connaissances actuelles et sont considérés comme exacts. Mais, nous ne garantissons pas leur exactitude, dans la mesure où nous ne pouvons couvrir ou prévoir toutes les applications de nos produits, et aussi parce que les méthodes de fabrication, les stocks d'impression et autres matériaux varient. C'est pour la même raison que nos produits sont vendus sans garantie, et à la condition que les utilisateurs effectuent leurs propres essais pour s'assurer qu'ils répondent parfaitement à leurs besoins particuliers. Notre politique d'amélioration continue des produits peut faire que certaines des informations de la présente fiche d'informations produit ne soient plus à jour, et il est demandé aux utilisateurs de suivre les recommandations les plus récentes.

SERICOL
Plus que de l'encre... Des solutions.

Sericol SAS
50, avenue des Frères Lumière BP 103 - Z.A. Trappes-Elancourt
78191 TRAPPES CEDEX, FRANCE
Tél: 01 30 69 37 00 Télécopie: 01 30 69 37 69

Sericol AG
Baselstrasse 55 CH-6252 Dagmersellen Schweiz/Suisse
Tel: (062) 748 20 30 Fax: (062) 748 20 35

www.sericol.com

Sericol Export Sales
Pysons Road Broadstairs Kent
CT10 2LE England
Tel: +44 (0)1843 866668
Fax: +44 (0)1843 872122
Email: Exportsales@Sericol.com