



## Systèmes de transfert textile Sericol

**Les systèmes de transfert textile Sericol ont été développés par nos spécialistes des applications, en utilisant des produits Sericol déjà disponibles pour fournir une solution complète pour personnaliser et décorer des vêtements. Ces produits englobent les encres, adhésifs, et additifs utilisés pour produire une variété de types de transfert pour des applications qui couvrent les vêtements de sport et industriels – et qui nécessitent une haute résistance mécanique et au lavage.**

### Impression de transferts textile

Dans les termes les plus simples, les transferts textile constituent une méthode indirecte de produire une impression sur des vêtements. Les encres sont imprimées sur un papier spécial, séchées et ensuite transférées sur le vêtement, en utilisant une presse à chaud. Le procédé d'impression est donc similaire à tout autre procédé d'impression sur papier, et en situation idéale, nécessite l'utilisation d'une base aspirante. Les principaux types ou catégories de transferts sont les suivants:

#### 1. Transferts Plastisol voir pages 2 & 3.

Produits en imprimant des encres plastisol MultiTran XM sur un papier de transfert spécial, et en thermodurcissant ensuite chaque couleur. Le transfert est appliqué sur le vêtement à l'aide d'une presse thermique et en utilisant une combinaison de durée et de pression pour effectuer le transfert. Les utilisations finales des transferts plastisol couvrent la plupart des vêtements en coton ou de fibres mélangées 50 % coton minimum. Il y a au moins quatre variantes de transferts plastisol, notamment le décollement à froid, la séparation à chaud, la litho et hybride.

#### 2. Transferts pour vêtements de travail (badges) voir page 4

Produits en imprimant des encres à base de solvants Nylotex NX catalysées (2 composants) sur du papier anti-adhésif et en appliquant de l'adhésif sérigraphiable Duracal XT sur l'impression. Une presse thermique est alors utilisée pour produire des impressions capables de résister à un lavage industriel à 95°C. Ces transferts sont destinés à imprimer des sigles ou des éléments d'identification sur des vêtements et blouses de travail. Un certain nombre de systèmes optionnels sont disponibles

#### 3. Transferts pour vêtements de sport voir page 5

Un système de transfert spécial qui a été développé pour permettre la génération de produits à haute extensibilité à utiliser sur des matériaux sublimés auparavant comme les maillots de football / sport. Le système combine l'utilisation d'encres Nylotex NX, plus des couches spéciales de fixation des colorants et des adhésifs plastisol MultiTran XM. La combinaison empêche la décoloration de l'impression transférée par le tissu teint

#### 4. Ecussons pour vêtements de travail voir page 6.

Différents des transferts pour vêtements de travail, dans la

mesure où aucun papier anti-adhésif n'est utilisé. Les encres à base de solvants Nylobag NB (2 composants) catalysées sont imprimées sur un tissu robuste qui comprend un adhésif thermofusible spécial laminé au dos. Une fois imprimé, l'écusson est appliqué sur le vêtement à l'aide d'une presse thermique. Les écussons et les transferts pour vêtements de travail sont utilisés pour des raisons similaires, à savoir pour des vêtements qui nécessitent une haute résistance à un lavage industriel répété à haute température.

#### 5. Transferts métalliques voir page 7.

Basés sur une combinaison d'impression directe et de pressage thermique pour produire des effets métalliques sur des vêtements. Un adhésif Metatran est d'abord imprimé et partiellement polymérisé sur le tissu. Ensuite, la feuille Metatran sur film polyester est appliquée par une presse thermique. Lorsque le support pelliculaire polyester est retiré, la feuille métallique reste collée à l'adhésif imprimé. Les utilisations finales des transferts par feuilles métalliques sont la nouveauté et la mode.

#### 6. Transferts par sublimation voir page 8.

Produits en imprimant des concentrés de colorants Subliscreeen HQ, mélangés à des supports à base d'eau ou de solvants, sur un papier non-adhésif et en les séchant. Sous la haute température et pression de la presse thermique, le colorant se vaporise et colore le tissu directement en contact avec l'impression. L'impression finale est très haute en couleurs et la main du tissu reste inchangée. Les utilisations finales couvrent des vêtements en tissus synthétiques comme les tenues pour cyclistes / maillots de bain et les ensembles de football.

#### 7. Transferts de flocage voir page 9.

Une combinaison spéciale d'une feuille préfilée et d'adhésifs appropriés à base d'eau. La combinaison d'impression directe sur les fibres, suivie d'un transfert à l'aide d'une presse thermique permet de créer des transferts doux au toucher. Des transferts multicolore peuvent être créés en imprimant d'abord sur des feuilles à fibres blanches les encres à base d'eau Taxiscreen Aqua AJ et ensuite l'adhésif. Les transferts par flocage sont en général utilisés pour les vêtements de mode et de sport.

### Papiers de transfert

Voir **Récapitulatif des papiers de transfert** page 10

# 1. TRANSFERTS PLASTISOL

Les transferts plastisol utilisent la gamme hautement polyvalente d'encres de transfert MultiTran XM. Celles-ci permettent aux imprimeurs de produire une variété de transferts plastisol, notamment par séparation à chaud, décollément à froid, lithographique, hybride et bien d'autres.

## Généralités

### Généralités Produits nécessaires

#### Couleurs

Encres plastisol MultiTran XM. Disponibles en 22 couleurs intermiscibles sans plomb (voir la gamme complète des couleurs page 11). La base d'allongement opaque XM381 peut être utilisée pour réduire l'intensité des couleurs.

#### Adhésifs de support

XM451 Adhésif blanc  
XM452 Adhésif transparent  
XM011 Blanc de support litho

Disponibles en bidons de 5 l.

XM378 Poudre adhésive de transfert

Disponible en boîte de 1 kg

#### Diluant

ZE591 Diluant à tension de surface plastisol  
Disponible en bidons de 5 et 1 l.

#### Papier

Voir la rubrique en question.

#### Solidité/résistance

Lavage 60°C maxi.  
Nettoyage à sec Ne convient pas  
Repassage direct Ne convient pas  
Lavage industriel Ne convient pas

#### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat  
Presses rotatives

#### Informations d'impression

Pour chaque type de transfert, les encres XM sont imprimées et thermodurcies (séchées) avant le transfert.

**Séchage** Thermodurcies sur le papier jusqu'à être sèches au toucher. En général, 90 à 110°C pendant 15 à 20 secondes (four infra-rouge ou à convection).

**Dilution** Si nécessaire, 5 % maximum de diluant à tension de surface plastisol ZE591.

**Maille** 21 à 100 en fonction des détails et l'opacité requise.

**Il est important de ne pas surpolymériser, en particulier avec des transferts multicolores, sinon les propriétés d'adhérence et de transfert risquent d'être compromises.**

## Méthode de pelage à chaud

Les transferts de séparation à chaud sont produits en imprimant l'encre sur un papier couché anti-adhésif, pour lequel l'encre a une certaine affinité. Au cours du transfert, le papier est retiré immédiatement après le relâchement de la pression - lorsque l'encre est encore chaude, ce qui fait que l'encre se sépare entre le papier et le vêtement. Ceci crée une surface plus douce, moins plastique au niveau de l'impression et donc une main plus agréable.

### Conception des transferts à séparation à chaud

Les images doivent être imprimées en transparence. Les couleurs doivent être imprimées bord à bord sans chevauchement (les couleurs qui se chevauchent se mélangeront au cours du transfert).

### Transferts à chaud opaque

Les meilleurs résultats sont obtenus en utilisant des encres non modifiées. Les transferts réussis nécessitent un dépôt minimal de 150 µ. Il est recommandé d'utiliser un tissu à grosses mailles pour obtenir un dépôt approprié, mais ce n'est qu'en mesurant l'épaisseur du film d'encre sec que d'excellents résultats peuvent être assurés.

**Maille** 21 à 34

**Papier recommandé** Papier Soft-Trans TRC11

### Transfert

Une fois toutes les couleurs imprimées, l'image peut être transférée sur le vêtement. L'opération doit être effectuée avec une presse thermique, réglée en général de 180 à 190°C. Placez le vêtement sur le plateau de la presse à chaud, le transfert étant sur le dessus, le côté à imprimer vers le bas. Fermez la presse thermique et laissez ainsi pendant 5 à 10 secondes. Ouvrez la presse et décollez immédiatement le papier avant de retirer le vêtement de la platine de base. C'est pour cette raison qu'il est recommandé d'utiliser une presse où la platine chauffée peut être facilement déplacée. L'encre doit se répartir régulièrement entre le papier et le vêtement au fur et à mesure que le papier est décollé. Cette technique de décollément nécessite une certaine pratique avant de lancer un tirage de production.

### Conseils - Transferts à chaud

1. Chauffez la platine de base de la presse thermique avant de commencer le transfert. Ceci évite que les premiers transferts ne se répartissent pas correctement, parce que la base n'a pas atteint la température de production.
2. L'impression de transferts à séparation à chaud opaques nécessite l'utilisation d'un système d'encre dédié. MultiTran XM a été spécialement conçu pour cette application, mais des épaisseurs de film et techniques d'impression spécifiques sont malgré tout requises. Les recommandations doivent donc être examinées à fond avant de tenter d'imprimer ce type de transfert.

### Transfert à chaud transparent

Les films d'encre très minces présentent de mauvaises caractéristiques de séparation. Mélangez les encres XM avec 10 % d'additif de séparation transparent pour améliorer la séparation de l'encre pour les films de faible épaisseur.

**Maille** 21 à 34

**Papier recommandé** Papier Soft-Trans TRC11

**Process de transfert recommandé** 170 à 190°C pendant 12 à 15 secondes, haute pression, retirez le papier immédiatement

## Transferts à froid

Les transferts à décollement à froid sont des transferts où l'ensemble du film d'encre imprimé est transféré sur le vêtement.

### Transfert

L'opération est effectuée avec une presse thermique, réglée en général entre 170 et 180°C. Placez le vêtement sur le plateau inférieur, le transfert étant sur le dessus, le côté à imprimer vers le bas. Fermez la presse thermique et laissez ainsi pendant 5 à 10 secondes. Ouvrez la presse, retirez soigneusement le vêtement, le transfert étant toujours en place et laissez refroidir. Lorsque le transfert est froid, décollez soigneusement le papier du vêtement pour faire apparaître l'impression. Les transferts à décollement à froid produisent généralement des impressions souples et résistantes au lavage, mais comme avec toutes les impressions plastisol, celles-ci ne résistent pas au repassage. Ces propriétés varieront en fonction de l'encre utilisée et des conditions d'impression.

## Méthode de transfert à froid

Utilisez l'encre MultiTran XM non modifiée pour obtenir une opacité et adhérence maximale.

<b>Maille</b>	21 à 62 (ou 90 maxi si du blanc ou un adhésif de support est utilisé).
<b>Papier recommandé</b>	Papiers de transfert siliconés TRB08, TRB20, TRW28.
<b>Process de transfert recommandé</b>	170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes, pression moyenne, attendre le refroidissement du papier avant de le retirer.

## Méthode support litho

Les transferts supports litho sont une combinaison d'encres offset lithographiques et d'un adhésif de support plastisol blanc ou transparent. Ce procédé unique permet de produire des transferts de type photographique.

<b>Encres lithographiques</b>	Encres à séchage par oxydation
<b>Adhésifs de support plastisol</b>	XM451, XM452, XM011
<b>Maille</b>	27 à 55 (62 peut être utilisé, mais avec une perte d'opacité)
<b>Papiers recommandés</b>	Papiers de transfert siliconés TRB08, TRB20
<b>Process de transfert recommandés</b>	170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes, pression moyenne, attendre le refroidissement du papier avant de le retirer.

### Conseils - Méthode support litho

Les encres lithographiques à séchage par oxydation une fois imprimées doivent être renforcées par du blanc plastisol rapidement en général dans les 2 à 7 jours qui suivent l'impression (en fonction des encres lithos utilisées). Si les impressions ne sont pas traitées au cours de cette période, les encres lithos risquent de durcir, ce qui entraîne une perte de la résistance au lavage. Seules les zones de l'impression litho couvertes par l'adhésif de support seront transférées sur le vêtement.

En raison de la nature variable des encres lithos, aucune garantie au niveau de la compatibilité des systèmes d'encres ne peut être donnée. La conformité de toutes les impressions doit être testée avant de lancer la production.

### Méthode "imitation" litho

L'utilisation d'encres sérigraphiques graphiques à base de solvants sur du papier de transfert siliconé permet d'obtenir une qualité / définition d'impression qui s'approche de celles des transferts lithographiques, tout en conservant les avantages et le caractère pratique du procédé sérigraphique.

<b>Encres requises</b>	Plastijet XG/PLS
<b>Support plastisol</b>	XM451, XM452.
<b>Maille</b>	Couleurs: 120 à 140 Support plastisol: 34 à 55
<b>Papier recommandé</b>	Papiers de transfert siliconés TRB08, TRB20.
<b>Process de transfert recommandé</b>	170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes, pression moyenne, attendre le refroidissement du papier avant de le retirer.

## Transferts brillants

L'utilisation de la méthode de décollement à froid sur du papier de transfert haute brillance permet de créer des transferts brillants à fort impact particulièrement prisés par les marchés spécialisés et de la mode.

<b>Maille</b>	21 à 62 (ou 90 maxi si du blanc ou un adhésif de support est utilisé).
<b>Papier recommandé</b>	Papier de transfert siliconés TRQ97.
<b>Process de transfert recommandé</b>	170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes, haute pression, attendre le refroidissement du papier avant de le retirer.

## Effets scintillants

L'intégration de paillettes en polyester dans des produits plastisol conventionnels permet de produire des transferts saisissants à fort impact. Un éventail de tailles de paillettes est disponible, l'impact maximum étant obtenu avec des paillettes de 200 microns (0.008 sq).

<b>Maille</b>	10,5 pour des paillettes de 200 microns, 34 pour des paillettes de 100 microns.
<b>Papier recommandé</b>	TRQ97
<b>Process de transfert recommandé</b>	170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes, pression moyenne, attendre le refroidissement du papier avant de le retirer.
<b>Rapport de mélange</b>	25 % maximum (en poids) de paillettes peuvent être ajoutées.

## Adhésifs imprimables et poudre adhésive

Les adhésifs XM451 (blanc) et XM452 (transparent) peuvent être utilisés pour surimprimer les couleurs XM pour améliorer l'adhérence sur les supports synthétiques ou abaisser la température de transfert jusqu'à 135°C.

<b>Maille recommandée</b>	21 à 55
<b>Process de transfert</b>	135°C ou plus pendant 15 à 25 secondes

L'adhérence maximale sur des vêtements synthétiques peut être obtenue en utilisant la poudre adhésive de transfert XM378. Pour utiliser ce procédé, imprimez l'encre plastisol Multitran conformément aux recommandations, saupoudrez le dos de l'encre humide avec la poudre adhésive avant séchage. Les transferts peuvent alors être traités suivant les recommandations pour les adhésifs imprimables.  
**En raison de la nature variable des enductions synthétiques, les impressions doivent être testées avant de lancer la production.**

## 2. TRANSFERTS POUR VÊTEMENTS DE TRAVAIL (Badges)

Les transferts ou badges pour vêtements de travail sont spécialement conçus pour des applications où une résistance mécanique et au lavage maximale est requise.

### Généralités

#### Produits nécessaires

##### Couleurs

Encres à base de solvants Nylotex NX (voir la gamme complète des couleurs page 11).

##### Adhésifs

XTA01 Adhésif spécial - blanc  
XTA05 Adhésif spécial - transparent

Disponibles en bidons de 5 l.

##### Additifs

NB386 Catalyseur NB  
Disponible en bidons de 1 l et 0,2 l  
ZE811 Additif de tenue de surface  
Disponible en bidon de 0,2 kg.  
ZEA09 Amélioration d'écoulement  
Disponibles en bidons de 5 l et 1 l.

##### Solvants

ZE805 Diluant Nylobag  
ZE806 Retardateur Nylobag  
ZE592 Retardateur WB S.303

Disponible en bidons de 25,5 et 1 l.

##### Papier

Papier de transfert siliconé TRB08, TRB20

#### Solidité/résistance

**Lavage** 95°C maxi.  
**Nettoyage à sec** Recommandé  
**Repassage direct** Recommandé  
**Lavage industriel** Recommandé

#### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat

### Transferts pour vêtements de travail - informations d'impression

Les encres sont imprimées sur du papier de transfert spécial, puis transférées sur le vêtement à l'aide d'une presse thermique. Une excellente résistance au lavage à ébullition peut être obtenue pour certaines applications. La production de transferts pour vêtements de travail nécessite l'utilisation de deux systèmes différents: encres à base de solvants Nylotex NX et adhésifs à base d'eau XT. Afin d'obtenir les meilleurs résultats possibles, il est recommandé d'ajouter une couche dorsale pour les couleurs sous forme de couche de souplesse comprenant un mélange 50:50 de blanc Nylotex et de base d'allongement. Des adhésifs blancs et transparents sont disponibles, les adhésifs transparents étant recommandés pour une meilleure résistance au lavage.

### Encres Nylotex NX

<b>Catalyseur</b>	5 % de catalyseur NB Catalyseur
<b>Dilution</b>	Si nécessaire, 20 % maximum de diluant Nylobag ZE805. Atelier surchauffé, 10 % maximum de retardateur Nylobag ZE806.
<b>Maille</b>	34 à 77
<b>Séchage</b>	Thermodurcissement sur le papier jusque sèches au toucher. Généralement, 120°C pendant 2 à 3 minutes.
<b>Papier</b>	Papier de transfert siliconé TRB08, recommandé TRB20.

**L'encre catalysée qui reste à la fin du tirage d'impression doit être jetée. La durée de conservation en pot est généralement de 8 heures.**

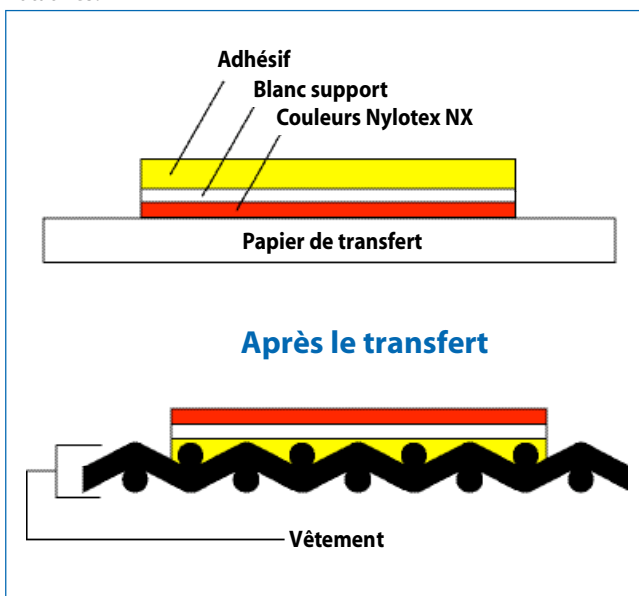
### Adhésifs XTA01, XTA05

<b>Catalyseur</b>	Sans
<b>Dilution</b>	Si nécessaire, 5 % maximum d'eau. Atelier surchauffé, 5 % maximum de ZE592.
<b>Maille</b>	21 à 27
<b>Séchage</b>	Thermodurcissement sur le papier jusque sèches au toucher. Généralement, 120°C pendant 2 à 3 minutes. Pour obtenir les meilleurs résultats, laissez sécher à l'air.

### Process de transfert

190 à 200°C pendant 15 à 30 secondes.

**Les transferts pour vêtements de travail ne peuvent être utilisés sur du nylon ou avec des applications qui nécessitent des presses rotatives.**



## 3. TRANSFERTS POUR VÊTEMENTS DE SPORT

Les transferts pour vêtements de sport permettent de décorer des matériaux sublimés auparavant comme des vêtements de sport, y compris les maillots de football, tenues de cycliste, etc.

### Généralités

#### Produits nécessaires

##### Couleurs

Encres à base de solvants Nylotex NX (voir la gamme complète des couleurs page 11).

##### Argent de blocage des colorants

WX44 Argent spécial Nylobag

Disponible en bidons de 5 l. Adhésifs XM451

##### Adhésifs

XM451 Adhésif plastisol Multitran - blanc

XM452 Adhésif plastisol Multitran - transparent

XMA11 Adhésif spécial Multitran - transparent  
(formulés sur des plastifiants sans phthalate)

Disponibles en bidons de 5 l.

##### Additifs

NB386 Catalyseur NB

Disponible en bidons de 1 l et 0,2 l

ZE811 Additif de tenue de surface

Disponible en bidon de 0,2 kg.

ZEA09 Amélioration d'écoulement

Disponibles en bidons de 5 l et 1 l.

##### Solvants

ZE805 Diluant Nylobag

ZE806 Retardateur Nylobag

ZE591 Diluant à tension de surface plastisol

Disponibles en bidons de 25, 5 et 1 l.

##### Papier

Papier de transfert siliconé TRB08, TRB20

#### Solidité/résistance

Lavage 60°C maxi.

Nettoyage à sec Ne convient pas

Repassage direct Recommandé

Lavage industriel Ne convient pas

#### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat

### Transferts pour vêtements de sport- informations d'impression

La production de transferts pour vêtements de sport nécessite l'utilisation de deux gammes différentes: encres à base de solvants Nylotex NX avec une couche dorsale d'adhésifs plastisol Multitran XM. Afin d'obtenir les meilleurs résultats possible, il est recommandé d'ajouter une couche dorsale pour les couleurs sous forme de couche de souplesse comprenant un mélange 50:50 de blanc Nylotex NX et de base d'allongement. L'utilisation de couches de blocage des colorants est nécessaire pour le transfert sur des matériaux sublimés ou sur des supports sujets à la migration des couleurs. Des adhésifs blancs et transparents sont disponibles, les adhésifs transparents étant recommandés pour une meilleure résistance au lavage.

### Encres Nylotex NX

**Catalyseur** Ajouter 5 % de catalyseur NB

**Diluant** Si nécessaire, ajouter 20 % au maximum de diluant Nilobag ZE805. Dans les ateliers surchauffés, 10 % au maximum de retardeur Nilobag ZE806

**Maille** 34 – 77

**Papier recommandé** Papier transfert siliconé TRB08, TRB20

**Séchage** Thermodurcissement sur le papier jusqu'au séchage complet au toucher Généralement, 120°C pendant 2 à 3 minutes

**L'encre catalysée qui reste à la fin du tirage d'impression doit être jetée. La durée de conservation en pot est généralement de 8 heures.**

### Couche anti-migration de teinture

**Encre** VVX44 Special Nilobag argent

**Catalyseur** 10 % Catalyseur NB

**Maille** 43 – 55

**(Pour obtenir de meilleurs résultats, nous vous suggérons de faire sécher à l'air libre toute une nuit VVX44 plutôt que d'effectuer un séchage thermique)**

### Couche d'adhésif, Multitran XM451, XM452 ou TJ452

**Catalyseur** Sans

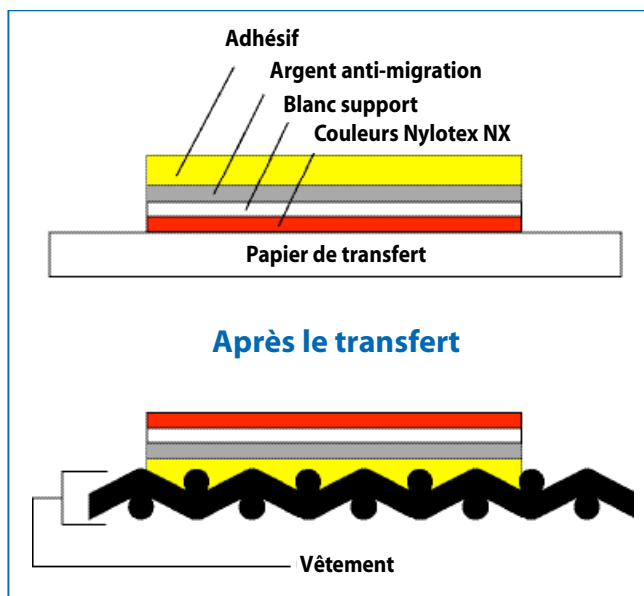
**Diluant** Adhésif : si nécessaire, 5 % maximum de ZE591. Les meilleurs résultats sont obtenus sans dilution.

**Maille** 21 – 77 en fonction du niveau de détail et d'opacité requis

**Séchage** Thermodurcissement sur le papier jusqu'au séchage complet au toucher. Généralement 120°C pendant 2 à 3 minutes.

### Process de transfert

170 à 190°C pendant 10 à 15 secondes.



## 4. ECUSSENS POUR VÊTEMENTS DE TRAVAIL

Les écussons pour vêtements de travail sont un moyen efficace de produire des impressions avec une excellente résistance aux procédés de lavage industriel. Les impressions sont en général produites en imprimant les images sur des feuilles de polyester/coton pré laminées avec un adhésif thermofusible approprié.

### Généralités

#### Produits nécessaires

##### Couleurs

Encres Nylobag NB (voir la gamme complète des couleurs page 11).

##### Additifs

NB386 Catalyseur NB

NB431 Additif de souplesse

Disponible en bidons de 1 l et 0,2 l

ZE811 Additif de tenue de surface

Disponible en boîtes de 0,2 kg.

##### Solvants

ZE805 Diluant Nylobag

ZE806 Retardateur Nylobag

Disponible en bidons de 25, 5 et 1 l.

##### Polyester/coton pré laminé

#### Solidité/résistance

Lavage 95°C maxi.

Nettoyage à sec Recommandé

Repassage direct Recommandé

Lavage industriel Recommandé

#### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat

### Couleurs Nylobag NB

#### Dilution

Si nécessaire, 20 % maximum de diluant Nylobag ZE805. Atelier surchauffé, 10 % maximum de retardateur Nylo ZE806

#### Maille

34 à 90 en fonction du niveau de détail et de l'opacité requise.

#### Séchage

Séchage à l'air pendant 24 heures. Peut être séché dans des armoires appropriées à 80°C pendant 2 à 4 heures

(Nota: Chaque couleur doit être séchée de manière appropriée avant surimpression). Pour obtenir une opacité / résistance au lavage maximales, vous pouvez améliorer certaines couleurs en leur ajoutant 1 % d'additif de tenue de surface d'encre ZE811.

**L'encre catalysée qui reste à la fin du tirage d'impression doit être jetée. La durée de conservation en pot est généralement de 8 heures.**

#### Procédure de transfert

En fonction de l'adhésif laminé, en général 170 à 190°C pendant 10 à 30 secondes, et également du support.

### Écussons pour vêtements de travail - informations d'impression

Les feuilles adhésives pré laminées peuvent être soit imprimées avec un blanc d'enduction pour améliorer la résistance au lavage et la définition d'impression ou imprimées directement avec un système d'encre à base de solvants à deux composants.

#### Blanc d'enduction

**Encre** Blanc d'enduction Nylobag

**Catalyseur** 10 % de catalyseur NB

**Dilution** Si nécessaire, 20 % maximum de diluant Nylobag ZE805. Atelier surchauffé, 10 % maximum de retardateur Nylobag ZE806

**Maille** 34 à 62 en fonction du niveau de détail et de l'opacité requise.

**Séchage** Séchage à l'air pendant 24 heures. Peut être séché dans des armoires appropriées à 80°C pendant 2 à 4 heures

## 5. TRANSFERTS METALLIQUES

Les transferts métalliques comprennent un adhésif sérigraphiable plus des feuilles métalliques à transfert thermique qui permettent de produire des impressions métalliques à haute brillance sur du coton et un grand nombre de tissus synthétiques.

### Généralités

#### Produits nécessaires

##### Feuilles métalliques de transfert Metatran

Conditionnement standard

KFT23	Or
KFT24	Argent
KFT26	Rouge métallique
KFT27	Bleu métallique
KFT28	Vert métallique
KFT32	Bronze
KFT33	Cuivre
KFT34	Fuchsia métallique

Rouleaux de 750 mm x 100 mm.

##### Adhésif Metatran

FT421	Adhésif Metatran
-------	------------------

Disponible en bidons de 5 l.

Diluant

ZE591	Diluant à tension de surface
-------	------------------------------

Disponible en bidons de 5 et 1 l.

#### Solidité/résistance

Lavage	40°C maxi.
Nettoyage à sec	Ne convient pas
Repassage direct	Ne convient pas
Lavage industriel	Ne convient pas

#### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat

Presses rotatives

### Méthode 2: Procédé de transfert en deux étapes

Imprimez l'image adhésive Metatran sur le papier de transfert Metatran, transférez-la ensuite sur le vêtement. Laissez refroidir, puis transférez la feuille métallique Metatran sur l'adhésif.

**Dilution**

Si nécessaire, 5 % maximum de ZE591

**Maille**

43 à 62

**Séchage**

Séchage thermique de 110 à 120°C pendant 10 à 20 secondes.

**Papier**

Papier de transfert siliconé TRW28, TRB08

### Process de transfert

170 à 180°C pendant 7 à 10 secondes. Laissez le transfert adhésif et la feuille métallique refroidir avant de retirer le support.

### Transferts à feuilles métalliques - informations d'impression

Les deux options suivantes sont disponibles pour la production de transferts à feuilles métalliques:

#### Méthode 1: Système de transfert hybride

(Imprimez l'image en utilisant l'adhésif Metatran directement sur le tissu, laissez sécher et appliquez ensuite la feuille métallique Metatran sur l'image adhésive à l'aide d'une presse de transfert).

**Maille**

34 à 62

**Dilution**

Si nécessaire, 5 % maximum de ZE591

**Séchage**

Séchage thermique de 120 à 140°C pendant 1 à 2 minutes.

### Process de transfert

170 à 180°C pendant 7 à 10 secondes.

(Laissez le transfert refroidir avant de retirer la feuille métallique).

## 6. TRANSFERTS PAR SUBLIMATION

Le système de transferts par sublimation Sericol comprend une gamme de concentrés de colorants et une base d'allongement. Une fois mélangés, ils permettent de disposer d'encre prête à être imprimées pour la production de transferts pour les tissus polyester et autres tissus synthétiques.

### Généralités

#### Produits requis

##### Concentrés de colorants Subliscreen Aqua HQ

HQ001	Noir ultra
HQ057	Primevère
HQ103	Orange
HQ153	Carmin
HQ154	Fuchsia
HQ132	Violet
HQ218	Azur
HQ206	Bleu foncé
HQ236	Bleu réflex
HQ053	Jaune fluorescent
HQ139	Rose fluorescent

Disponibles en bidons de 1 kg.

##### Base d'allongement

HQ381	Base d'allongement (à base d'eau)
HQ382	Base d'allongement 2000 (à base de solvants)

Disponibles en bidons de 5 et 15 kg.

##### Diluant

ZC656	Diluant détails
ZV552	Diluant à faible odeur

Disponibles en bidons de 5 et 15 l.

##### Papier

Papier couché mat de 115 à 150 g/m<sup>2</sup>

##### Solidité/résistance

**Lavage** 60°C maxi.

**Nettoyage à sec** Recommandé

**Repassage direct** Ne convient pas

**Lavage industriel** Ne convient pas

##### Equipements de transfert recommandés

Presse de transfert à plat.

### Transferts par sublimation - informations d'impression

Des bases d'allongement à base d'eau ou de solvants peuvent être utilisées avec les concentrés de colorants. Pour les papiers à grammage inférieur, utilisez la base d'allongement à base de solvants HQ382 pour réduire le gondolage du papier.

#### Base d'allongement

HQ381, HQ382

#### Dilution

HQ381, 10 % de ZC656 maxi.  
HQ382, 10 % de ZV552 maxi.

#### Maille

120 à 150

#### Séchage

Séchage à l'air 3 à 5 min. Peut être soumis à un séchage thermique entre 40 et 50°C pendant 15 à 20 sec.

#### Papier

Papier couché mat de 90 à 150 g/m<sup>2</sup> recommandé

### Process de transfert

200 à 210°C pendant 30 à 40 secondes

### Intensité des couleurs/rapports de mélange

Un rapport de 90 parts de base d'allongement pour 10 parts de concentré de colorant est recommandé pour obtenir une bonne intensité de couleur et une utilisation économique. Les couleurs avec des niveaux de concentrés de colorants plus importants risquent d'avoir une résistance au frottement/usure réduite.

NOTA: En raison de la transparence naturelle des colorants, vous n'obtiendrez les meilleurs résultats de sublimation qu'en les transférant sur des supports blancs non teints. Dans la mesure où la gamme de supports synthétiques est importante, il est vital de vérifier qu'ils sont appropriés avant de commencer la production.

Afin d'optimiser les niveaux d'adhésion sur les vêtements synthétiques au cours du procédé de transfert, et réduire ainsi l'éventualité d'effets d'ombre ou de contours flous, il est recommandé de surimprimer avec une couche de base d'allongement. Pour cette application, la base d'allongement doit être diluée avec 10 % de diluant approprié (diluant détail ZC656 pour la base d'allongement à base d'eau HQ381 et le diluant à faible odeur ZV552 pour la base d'allongement à base de solvants HQ382).

### Stockage

Lorsque stockés dans un environnement frais:

- Les concentrés de colorants ont une durée de conservation de 24 mois à partir de la date de fabrication.
- Les bases d'allongement HQ381/2 ont une durée de conservation de 12 mois à partir de la date de fabrication.
- Doivent être stockés à l'abri de la chaleur.

## 7. TRANSFERTS DE FLOCAGE

Les transferts de flocage sont une combinaison de papier de transfert de flocage sérigraphiable et des encres/adhésif à base d'eau. Les papiers de transfert de flocage sont fournis soit teintés ou disponibles en blanc pour être sérigraphiés en couleur.

### Généralités

#### Produits nécessaires

##### Couleurs

Encres à base d'eau Taxiscreen Aqua AJ (voir la gamme complète page 11)

##### Concentré de liant

AJ432 Concentré de liant

Disponible en bidons de 1 l.

##### Adhésifs

FT404 Adhésif de transfert de flocage

Disponible en bidons de 5 l.

FT409 Poudre adhésive pour transfert de flocage

Disponible en bidons de 1 et 10 kg.

##### Additifs pour Taxiscreen Aqua

ZT635 Diluant à tension de surface WB

ZE592 Retardateur WB S303

ZE596 Epaississant WB

Disponibles en boîtes de 1 l.

PW386 Catalyseur PW

RY386 Catalyseur refléc

Disponibles en boîtes de 500 g.

##### Papier pour transfert de flocage

Papier pour transfert de flocage monochrome, 0,5 mm

Papier pour transfert de flocage multicolore, 0,3 mm

#### Solidité/résistance

**Lavage** 60°C maxi.

**Nettoyage à sec** Recommandé

**Repassage direct** Ne convient pas

**Lavage industriel** Ne convient pas

### Transferts de flocage - informations d'impression

Les papiers de transfert de flocage sont disponibles dans différentes longueurs de fibre. Pour les transferts de flocage monochrome, il est recommandé d'utiliser le papier pour transfert de flocage de 0,5 mm qui peut être utilisé avec les adhésifs à base d'eau Sericol. Pour les transferts de flocage multicolore, il faut utiliser les papiers pour transfert de flocage de 0,3 mm en combinaison avec les encres à base d'eau Taxiscreen Aqua AJ.

**Séchage** 160°C pendant 2 à 3 minutes (pour obtenir les meilleurs résultats, les feuilles doivent être posées à plat pendant 30 à 60 min. avant polymérisation).

**Dilution** Si nécessaire, 5 % maximum de ZE592

**Maille** Encres, 34 à 77 Adhésif, 21 à 27

### Transferts de flocage monochrome

La procédure recommandée est la suivante:

1. Utilisez du papier de transfert de flocage de 0,5 mm
2. Imprimez FT404 à travers une maille de 21 à 27
3. Lorsqu'encore mouillé, saupoudrez avec de l'adhésif FT409
4. Séchez entre 110 et 130°C pendant 2 à 3 minutes
5. Éliminez l'excès de poudre sur l'image à la brosse
6. Polymérisez à 160°C pendant 2 à 3 minutes
7. Transférez entre 180 et 190°C pendant 10 à 20 secondes

La température de polymérisation finale pour les couleurs AJ peut être réduite en ajoutant un maximum de 5 % de catalyseur PW586 ou de RY386.

### Transferts de flocage multicolore

La procédure recommandée est la suivante:

1. Utilisez du papier de transfert de flocage de 0,3 mm
2. Imprimez les couleurs Taxiscreen Aqua AJ
3. Polymérisez entre 130 et 140°C pendant 1 à 2 minutes
4. Répétez les étapes 2 & 3 le cas échéant (chaque couleur doit être parfaitement polymérisée avant surimpression)
5. Imprimez FT404 à travers une maille de 21 à 27
6. Lorsqu'encore mouillé, saupoudrez avec de l'adhésif FT409
7. Séchez entre 110 et 130°C pendant 2 à 3 minutes
8. Éliminez l'excès de poudre sur l'image à la brosse
9. Polymérisez à 160°C pendant 2 à 3 minutes
10. Transférez

### Compatibilité des transferts

Pratiquement tous les textiles et un grand nombre de papiers et cartons peuvent être décorés à l'aide de transferts par flocage, mais les utilisateurs doivent vérifier que les transferts sont compatibles avec le matériau à décorer avant de commencer la production.

# RECAPITULATIF DES PAPIERS DE TRANSFERT

## Papiers pour transferts de pelage à chaud

**Les systèmes de transfert de pelage à chaud ne peuvent être utilisés qu'avec les systèmes plastisol.**

Ces transferts nécessitent que l'encre adhère au papier de transfert. C'est pour cette raison que les papiers de transfert siliconés ne doivent pas être utilisés pour les systèmes à séparation à chaud.

Les produits recommandés sont les suivants:

- TRC11 Papier Soft Trans (HS)  
700 x 1000 mm Paquets de 1000 feuilles
- TRC22 Papier Soft Trans (HS)  
700 x 1000 mm Paquets de 500 feuilles

## Papiers pour transferts de pelage à froid

Les transferts à pelage à froid permettent d'utiliser une variété de systèmes d'encres basés à la fois sur les chimies plastisol et à base de solvants. Il est recommandé d'utiliser des papiers de transfert siliconés. La plupart des papiers ont un côté d'impression optimal - le dessus de la feuille lorsque le paquet est ouvert. A confirmer par votre fournisseur de papier.

- TRW28 Papier sulfurisé  
700 x 1000 mm Paquets de 250 feuilles

Le papier sulfurisé est le papier de transfert le moins épais et représente une option économique pour les transferts monochromes ou sans repérage. Il n'est pas recommandé d'utiliser du papier sulfurisé pour les transferts multicolores.

- TRB08 Papier de transfert T75  
700 x 1000 mm Paquets de 250 feuilles

Le papier de transfert siliconé T75 (75 g/m<sup>2</sup>) est le papier recommandé pour les transferts à décollement à froid. Sa souplesse d'emploi permet d'utiliser à la fois des systèmes d'encres plastisol et à base de solvants.

- TRB20 Papier de transfert T105  
700 x 1000 mm Paquets de 250 feuilles

Le papier de transfert siliconé T105 (105 g/m<sup>2</sup>) doit être utilisé lorsque la stabilité du papier doit être maximale. Il convient le mieux pour les images multicolores où le repérage est critique et où la rétraction doit être minimale.

- TRQ97 Papier de transfert Glicote  
635 x 965 mm Paquets de 500 feuilles

Ce papier de transfert haute brillance peut être utilisé en combinaison avec des encres plastisol pour produire des impressions à haute brillance. Le papier de transfert est à simple face, le verso n'ayant pas d'enduction siliconée. Le papier de transfert Glicote peut être utilisé comme procédé post-presse pour produire une finition brillante.

## Sélecteur de papier de transfert

Code produit	Type de transfert						
	Séparation à chaud	Mono-chrome CP	Plastisol		Litho	Vêtements de travail/sport	
			Multicolore à froid	Brillant à froid		Mono-chrome	Multi-couleur
TRC11							
TRC22							
TRW28							
TRB08			TEST				TEST
TRB20							
TRD16							
TRQ97							

# GAMME DE COULEURS

La liste ci-dessous détaille les encres utilisées pour produire les transferts décrits. Chaque gamme d'encres est décrite dans une fiche d'informations séparée qui donne tous les détails de l'application.

	MultiTran XM	Nylotex NX	Nylobag NB	Texiscreen Aqua AJ
Noir	XM001*	NX001+*	NB001*	AJ001+*
Blanc	XM021*	NX021+*	NB021*	AJ021+*
Blanc opaque	-	-	-	AJ025+*
Blanc d'enduction	-	-	NB033*	-
chrome clair	XM042*	NX042†	NB042*	-
chrome intermédiaire	XM043 *	NX043 †	NB043+*	-
Jaune	-	NX045 †	NB045 *	-
Jaune seritone (nuance verte)/primevère	-	-	-	AJ057+*
Jaune Seritone (nuance rouge)/jaune or	-	-	-	AJ046+*
Orange Seritone/Orange	-	-	-	AJ103+*
Rouge Seritone (nuance jaune)/Ecarlate	-	-	-	AJ122+*
Orange clair	XM101*	NX101 †	NB101+*	-
Rouge clair	XM162 *	NX162 †	NB162+*	-
Rouge	XM134 *	NX134 †	NB134+*	-
Rouge foncé	XM124 *	NX124 †	NB124+*	-
Rouge brique	-	-	-	AJ152+*
Rouge Seritone (nuance bleue)/Carmin	-	-	-	AJ153+*
Fuchsia	XM154*	NX154†	NB154+*	-
Magenta Seritone /Fuchsia	-	-	-	AJ154+*
Violet foncé	XM127 *	NX127 †	NB127+*	-
Violet Seritone /Violet	-	-	-	AJ132+*
Blue Seritone /Azure	-	-	-	AJ218+*
Bleu clair	XM227 *	NX227 †	NB227+*	-
Bleu	XM212*	NX212 †	NB212+*	-
Bleu Oxford	-	-	-	AJ219+*
Verte émeraude	-	-	-	AJ315+*
Vert Seritone/Vert glauque	-	-	-	AJ316+*
Vert	XM320 *	NX320 †	NB320+*	-
Brun	-	-	-	AJ343+*
Or métallique	-	-	-	AJ475+*
Argent métallique	-	-	-	AJ476+*
Base d'allongement	-	NX381 *	NB381+*	AJ381*
Base d'allongement (opaque)	XM381 *	-	-	-
Base blanche opaque	-	-	-	AJ403*
Support encres métalliques	-	-	-	AJ382*
Adjuvant de séparation transparent	XM391 *	-	-	-
Base d'allongement	XM417*	-	-	-
Jaune fluorescent L	XM077 *	-	-	AJ053*
Jaune fluorescent opaque L	-	-	NB077†	-
Orange fluorescent M	XM119 *	-	-	AJ105*
Orange opaque fluorescent M	-	-	NB119†	-
Rouge fluorescent M	XM179 *	-	-	AJ137*
Rouge fluorescent opaque M	-	-	NB179†	-
Magenta fluorescent M	XM180*	-	-	AJ139*
Magenta fluorescent opaque M	-	-	NB180†	-
Vert fluorescent M	XM294 *	-	-	AJ312*
Vert fluorescent opaque M	-	-	NB294†	-
Jaune quadri	XM052 *	-	-	AJ052*
Cyan quadri	XM215 *	-	-	AJ215*
Magenta quadri	XM135*	-	-	AJ135*
Noir quadri	-	-	-	AJ004*
Base d'allongement quadri	XM396 *	-	-	-
Base scintillante transparente	XM397*	-	-	-

† Disponibles en bidons de 1 l.\*Disponibles en bidons de 5 l. †\*Disponibles en bidons de 1 et 5 l.

Ne pas utiliser le blanc opaque AJ025 avec le catalyseur de polymérisation à froid AJ333.

## Sécurité et manipulation

Les encres sérigraphiques Multitran XM, Nylotex NX, Taxiscreen Aqua AJ, l'adhésif Metatran et les concentrés de colorants Subliscreeen HQ & la base d'allongement:

- Sont formulés sans produits chimiques (toxiques) cancérigènes, mutagènes ou réprotoxiques.
- Doivent être stockés à l'abri de toute source de chaleur.
- Sont formulés pour être conformes à la norme de sécurité sur les jouets EN71-3:1995.

Les encres sérigraphiques Multitran XM, Nylotex NX, Taxiscreen Aqua AJ, l'adhésif Metatran et les concentrés de colorants Subliscreeen HQ & la base d'allongement:

- N'ont pas de point d'éclair et ne sont donc pas soumis à la réglementation des liquides hautement inflammables.

Les encres Nylobag NB:

- contiennent du baryum et ne doivent donc pas être utilisés sur des objets qui peuvent être sucés ou mâchouillés par des enfants. Le catalyseur NB386 NB
- contient de l'isocyanate et ne doit pas être utilisé par des personnes souffrant de bronchite ou de symptômes asthmatiques.

Taxiscreen Aqua AJ:

- **Ne pas utiliser le catalyseur de polymérisation à froid AJ333 pour les encres métalliques AJ dans la mesure où il peut se produire une réaction exothermique qui pourrait faire exploser le récipient.**

- **Les poudres métalliques or et argent brillantes MP477 et MP478 ne doivent pas être versées, dans la mesure où il peut se produire des décharges électrostatiques. Ces poudres doivent être transférées à la louche d'un récipient à un autre.**

Des informations complètes sur la sécurité et la manipulation des encres sérigraphiques Multitran XM, Nylotex NX & Nylobag NB, Taxiscreen Aqua AJ, l'adhésif Metatran et les concentrés de colorants Subliscreeen HQ & la base d'allongement sont données sur les fiches de données Sericol appropriées sur la sécurité, disponibles sur demande.

En raison de la nature complexe de la décoration des vêtements avec des transferts, les clients doivent confirmer la conformité des applications par des essais de préproduction.

## Informations Environnement

Les encres sérigraphiques Multitran XM, Nylotex NX et Nylobag NB, Taxiscreen Aqua AJ, les feuilles métalliques et l'adhésif Metatran:

- Ne contiennent pas de produits chimiques qui affectent la couche d'ozone conformément à la convention de Montréal.

Les encres Multitran XM, Taxiscreen Aqua AJ et la base d'allongement Subliscreeen HQ381:

- Sont formulées sans hydrocarbures aromatiques qui sont connus pour leurs effets nocifs sur l'environnement.

- Ne contiennent pas de solvants volatiles et respectent donc l'environnement par rapport à des produits à base de solvants.

La base d'allongement Subliscreeen HQ381:

- Est biodégradable.

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

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

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