



## Excalibur 500 PF

### *Série opaque*

#### **Excalibur 500 PF impression « wet on wet » série opaque**

La série Excalibur 500 PF de consistance crémeuse est idéale pour la haute production pour les carrousels manuels ou automatiques.

L'impression directe « humide sur humide » sur les tee-shirts 100% coton de couleurs clair est possible ou avec une sous couche blanche avec un flashage intermédiaire. Excalibur 500pF est disponible dans une large gamme de couleurs toutes formulées pour minimiser l'accumulation sur le dos des écrans.

Une des encres les plus polyvalentes Excalibur 500 PF peut être utilisé pour produire des transferts sérigraphiques ou pour des effets spéciaux avec l'ajout de pâtes additives, puff, suède, éponge, etc...

Excalibur 500 PF est disponible dans une gamme de 27 couleurs toutes formulées sans phtalates et métaux lourds et leurs formulations répondent aux normes CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act).

La série 500 PF est disponible en pot de 1 KG ou en gallon (4,8 kg).

#### **INFORMATIONS TECHNIQUES**

**Température gélification** : Gélification de la surface d'encre à 116 ° C.

**Durcissement** : L'impression va durcir complètement lorsque le film d'encre atteint 160 ° C pendant au moins 15 à 30 secondes. Ce temps peut varier selon l'épaisseur du film d'encre.

**Tissu** : Pour l'impression directe un tissu de 22 T à 122 T cm peut être utilisé.

**Pochoir** : Toutes émulsions compatibles avec les encres plastisol.

**Modification** : Parce que les encres plastisol sont thixotropes, il faut toujours bien remuer l'encre avant d'imprimer. Si nécessaire un réducteur de viscosité peut être ajouté pour augmentation l'imprimabilité de l'encre ( 501 ou 502 ).

**ATTENTION**: L'ajout trop important de réducteur de viscosité peut réduire l'opacité et la résistance du film d'encre.

**Raclette** : 50 à 90 shores ou 90/70/90 lames triples duretés sont recommandées.

**Nettoyage** : Solvant pour plastisol 461.

*Avant de démarrer la production, nous vous conseillons de vérifier la résistance de l'encre sur le support en respectant les conditions de lavage du textile.*

*L'ajout trop important de produits annexes (base, blanc, etc...) peut réduire la résistance du film d'encre. Dans certains cas un phénomène de fibrillation peut aussi réduire la tenue de l'encre.*



## Excalibur 550 PF

### *Série extra-opaque*

#### **Excalibur 550 PF série extra-opaque**

La série Excalibur 550 PF de consistance crémeuse est idéale pour la haute production pour les carrousels manuels ou automatiques.

Sa haute opacité permet l'impression directe sur les tee shirts 100% coton de couleurs foncées mais pour un meilleur résultat un double passage avec un flashage intermédiaire est possible.

Excalibur 550 PF est disponible dans une gamme de 15 couleurs standards et 8 teintes fluorescentes toutes formulées sans phtalates et métaux lourds et leurs formulations répondent aux normes CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act).

La série 500 PF est disponible en pot de 1 KG ou en gallon (4,8 kg).

#### **INFORMATIONS TECHNIQUES**

**Température gélification** : Gélification de la surface d'encre à 116 ° C.

**Durcissement** : L'impression va durcir complètement lorsque le film d'encre atteint 160 ° C pendant au moins 15 à 30 secondes. Ce temps peut varier selon l'épaisseur du film d'encre.

**Tissu** : Pour l'impression directe un tissu de 22 T à 122 T cm peut être utilisé.

**Pochoir** : Toutes émulsions compatibles avec les encres plastisol.

**Modification** : Parce que les encres plastisol sont thixotropes il faut toujours bien remuer l'encre avant d'imprimer. Si nécessaire un réducteur de viscosité peut être ajouté pour augmentation l'imprimabilité de l'encre ( 501 ou 502 ).

**ATTENTION**: L'ajout trop important de réducteur de viscosité peut réduire l'opacité et la résistance du film d'encre.

**Raclette**: 50 à 90 shores ou 90/70/90 lames triples duretés sont recommandées.

**Nettoyage** : Solvant pour plastisol 461.

*Avant de démarrer la production, nous vous conseillons de vérifier la résistance de l'encre sur le support en respectant les conditions de lavage du textile.*

*L'ajout trop important de produits annexes (base, blanc, etc...) peut réduire la résistance du film d'encre. Dans certains cas un phénomène de fibrillation peut aussi réduire la tenue de l'encre.*