

Excalibur 700 Glown in the dark

Glow-In-The-Dark Excalibur est une encre plastisol qui produit un effet phosphorescent avec un effet lumineux « jaune-vert » dans l'obscurité ou par faible éclairage.

La lumière traverse la base claire et active le pigment pour créer un effet de brillance lorsque le vêtement est porté dans un environnement sombre.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Crée un look jaune-vert brillant dans des environnements de faible luminosité ou dans l'obscurité complète.

La charge pigmentaire se fait rapidement pour un effet lumineux de longue durée

Peut être teinté avec la série fluorescentes 550 pour différentes nuances.

Parce que le pigment peut se déposer au fond du récipient pendant le stockage, il est toujours préférable de remuer l'encre avant l'impression.

700PF Glown in the dark est exempt de phtalates et métaux lourds et sa formulation répond aux normes CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act)

INFORMATION TECHNIQUE

Température de 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 secondes. Ce temps peut varier selon l'épaisseur du film d'encre

Support: Pour de meilleurs résultats l'encre Glow-in-the-Dark devrait être imprimé directement sur un t-shirt de coton blanc 100% ou au-dessus d'un blanc de sous couche.

Tissu: Pour l'impression directe un tissu de 43 T à 64 T cm peut être utilisé. Le choix de la maille sera tributaire du détail de la conception et le niveau d'opacité nécessaire. Une grosse maille réduira le détail mais va produire un effet de rayonnement lumineux plus durable.

Pochoir: Toute émulsion compatible avec les encres de plastisol.

Modification: Si nécessaire et seulement après que l'encre a été bien remué dans le récipient Excalibur 501PF peut être ajouté en petites quantités (5 à 10% en poids) pour réduire la viscosité.

Raclette: 60 à 90 shores ou 90/70/90 lames de duromètre triples sont recommandés.

Quicksilver

Quicksilver Textile est une encre argentée très brillant, scintillante et possède les caractéristiques d'une feuille d'argent. Quicksilver est idéal pour les tissus à la fois clairs et foncés et peut être sérigraphié sur la plupart des types de vêtements / tissus. La caractéristique la plus forte de Quicksilver est qu'il est très opaque et ne nécessite pas de sous couche.

Tissu: 32T cm - 44T cm)

Pochoir: La plupart des types de pochoirs peuvent être utilisés pour la sérigraphie textile.

Durcissement: Le durcissement du film d'encre doit être compris entre 160 ° C et 177 ° C.

Attention: Le temps de séchage va augmenter considérablement en raison de la réflectivité de l'encre. Le temps sera déterminé en fonction du tunnel de séchage utilisé.

Faire un test d'étirement pour vérifier la résistance aux craquelures.

Faire un test de lavage pour vérifier la bonne polymérisation de l'encre.

L'impression Quicksilver peut également être séchée sous une presse à chaud avec une protection d'un téflon avec les mêmes températures, une pression légère pendant 12 à 15 secondes.

Viscosité: Ajouter (1-3%) de réducteur de viscosité 502 si nécessaire.

Raclette: Dureté moyenne est recommandée.

Encre Nettoyage:



Excalibur PF-97 *Retroflec Reflective 2*

Retroflec Reflective 2 est une encre réfléchissante pour l'impression directe ou le transfert sérigraphique pour les tissus.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Retroflec peut être utilisé sur la plupart des tissus, y compris les cotons, les polyester, polymélages de coton et certains nylons. Un pré-test de ce produit pour une application particulière est fortement recommandée.

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 30 secondes. Retroflec peut nécessiter plus de temps de durcissement, car il reflète une partie de la chaleur produite par le tunnel.

Tissu : Pour l'impression directe un tissu de 24 T à 44 T cm peut être utilisé.

Pochoir : Toutes émulsions compatibles avec les encres plastisol.

Modification : Si nécessaire un réducteur de viscosité peut être ajouté pour augmentation l'imprimabilité de l'encre (3 à 5 % de 501PF). Trop de réducteur de viscosité peu réduire l'effet.

Raclette : lames de dureté moyenne 60/65 shores

Nettoyage : Solvant pour plastisol 461.

Note: Les impressions réalisées avec Retroflec auront une finition très délicate et le vêtement doit être lavé à l'envers. Pour un maximum de résistance au lavage sur T-shirt qui seront lavés plus souvent, il est fortement recommandé d'ajouter 10 à 15% en poids d'additif X150 à l'encre avant l'impression. Durée de vie du mélange est seulement d'environ 4 heures.

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.

Puff additif

PF-97 PUFF ADDITIF

Puff Additif Excalibur lorsqu'il est ajouté à toutes les couleurs de 500pF série Excalibur transforme l'impression plate, en impression capable de produire des effets 3D spectaculaires. Il suffit d'ajouter 20-30 %% de Puff additif en poids

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Se mélange à toute les couleurs 500pF

- Formule haute opacité couvre facilement des fonds sombres sur textile 100% coton.

- PF-97 Puff Additif est exempt de phtalates et métaux lourds et sa formulation répond aux normes CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act)

INFORMATION TECHNIQUE

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 secondes. Ce temps peut varier selon l'épaisseur du film d'encre. Il faudra ralentir la vitesse du tapis ou augmenter la température.

Tissu: Pour l'impression directe un tissu de 32 T à 64T cm peut être utilisé.

Pochoir: Toute pochoir compatible avec les encres de plastisol peut être utilisé. L'utilisation d'un film capillaire épais va produire un effet gonflant plus spectaculaire.

Modification: Si nécessaire un réducteur de viscosité peut être ajouté pour augmentation l'imprimabilité de l'encre - 3 à 5 % de 501PF. Trop de réducteur de viscosité peu réduire l'effet 3D.

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

Nettoyage:



Excalibur PF-97

Suede additif

Suede Additif Excalibur lorsqu'il est mélangé aux encres 500PF Excalibur ou 550PF donne à votre encre un aspect Daim avec un toucher cuir, suédine. Il suffit d'ajouter 10-13% Suede additif en poids et bien mélanger.

CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

Se mélange à toute les couleurs 500 PF ou 550PF

Formule haute opacité couvre facilement des fonds sombres sur textile 100% coton.

Suede Additif est exempt de phtalates et métaux lourds et sa formulation répond aux normes CPSIA (Consumer Product Safety Improvement Act).

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. Les impressions en suède sont très épaisses, il sera nécessaire de réduire la vitesse du tunnel ou augmenter la température pour sécher complètement le film d'encre.

Tissu : Pour l'impression directe un tissu de 32 T à 64 T cm peut être utilisé.

Pochoir : Toutes émulsions compatibles avec les encres plastisol. L'utilisation d'un film capillaire épais va produire des effets plus spectaculaires.

Modification : Si nécessaire un réducteur de viscosité peut être ajouté pour augmentation l'imprimabilité de l'encre (3 à 5 % de 501PF). Trop de réducteur de viscosité peu réduire l'effet suède.

Raclette : 60 à 90 shores ou 90/70/90 lames de dureté triples 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.