



# PLASTISOL HIMALAYA

**LIBRE DE FTALATOS  
CURADO A BAJA TEMPERATURA**

*Durante muchos años hasta la fecha, junto con la evolución de los tejidos, la producción textil ha cambiado. La manera cómo se colorea la prenda puede ser un problema ya sea por los clásicos tintados o por sublimación. Por lo tanto la impresión con el plastisol clásico no dará un resultado apropiado.*

*El nuevo plastisol HIMALAYA es aconsejable para impresión directa e indirecta que cura a 140°C ( sin cataliza-dor). Apropiado para imprimir en algodón, poliéster, mezclas, nylon además de prendas delicadas para la cual un plastisol estandar cura a alta temperatura (160°C) no es aconsejable.*

## CARACTERÍSTICAS

**Composición:** La Serie Himalaya está formulada LIBRE DE FTALATOS Y LIBRE DE METALES PESADO Y LIBRE DE PIGMENTOS AZOICOS y cumple con la normativa EN 71-3

**Apariencia:** Acabado satinado.

**Tacto:** suave

**Colores :** Los tonos Pantone se consiguen directamente de nuestra página web usando nuestro sistema de igualación de pantones, [http://www.tiflex.com/color/cms\\_fr.html](http://www.tiflex.com/color/cms_fr.html)

**Cubrición con tejido de 62 hilos/cm: 25 m2/Lt**

**Resistencia al lavado:** muy bueno.

Tests realizados a 40°C, 60°C y 90°C. Resultados disponibles bajo demanda.

**Planchado:** en la parte trasera de la prenda.

**Caducidad:** 2 años

## Uso

### Tejidos:

Tejido 36 h/cm para imprimir adhesivos líquidos (impresión transfer) y como capa inferior de bajo sangrado.

Tejido 62 h/cm impresión de capas blancas de bajo sangrado.

De 43 h/cm a 90 h/cm para serigrafías colores y blancos de refuerzo. De 90 h/cm a 120 h/cm para serigrafiar tonos CMYK.

### Serigrafía:

Manual , semi-automática, automática.

Regletas de triple dureza (60/90/60). Angulo: 45 – 60°C

Adhesivos Tablas: Aerofix S, Tacker 1, adhesivo para tabla con pistola neumática ( ref. 25D3910), adhesivo base agua aplicado con rodillo de espuma código 0380 (ref. 3344078)

### Diluyentes Plastificantes:

**Fast flash additive Himalaya (ref. 3194030)** reducirá el curado del tiempo de flash y evitará el tacto áspero de la impresión.

**Thinner Himalaya (ref. 3194034)** reducirá la viscosidad de la tinta Himalaya. Este diluyente puede ser añadido para limitar un secado rápido.

Antes de añadir este aditivo, la tinta debe ser removida.

**Gelling agent (ref. 3952061):** este aditivo se ha formulado para espesar la tinta cuando se necesita para incrementar la capa de tinta o para obtener efectos especiales. Para incrementar ligeramente la viscosidad de la tinta, se añade del 0,2 al 1%. Para impresiones de alta densidad, un máximo de 2%.

**Catalyst XD150 (ref. 3982099):** añadiendo un 5% de Catalyst puedes incrementar los parámetros del túnel o bien el tiempo o bien la temperatura.

**Textile Adhesion agent( ref. 472090):** añadiendo un 3% en la tinta puedes incrementar la adhesión de la tinta en superficies tratados.

### LIMPIEZA:

Solventes 2881, 2891, 2899, NS91.

## IMPRESION DIRECTA

**Presecado Rápido** cura de 2 a 4 seg.

Después del pre-secado la superficie de la prenda no será tan sensible a la temperatura por lo tanto no será necesario dar un tiempo posterior..

La eficiencia del flash de curado puede variar de acuerdo al tipo de tablas (aluminio, madera u otros materiales), la tecnología del flash, la distancia entre el flash de secado y la prenda, el color de la tinta, el color de las prendas y su composición.

**Atención:** Para evitar un curado débil de las tintas blancas ajusta el tiempo y la potencia del flash bien. Los parámetros se deberían ajustar (de manera diferente al plastisol estandar) y se deben realizar muestras previamente.

**Impresión mojado sobre mojado:** Se imprime mojado sobre mojado cuando las tablas están calientes.

**Polimerización:** 2 mn a 130-140°C Secado IR Dry.

Los parámetros de curado pueden variar de acuerdo al túnel y su localización dentro del taller ( de acuerdo a la salida de frio), el espesor de la impresión, al color impreso el color de las prendas y de su composición.

**Los parámetros de curado deben ser testeados según los programas de lavado dedicados a las prendas textiles.**

## IMPRESION EN TRANSFER

**Superficies** Papel (ref. 254310 0) o poliéster mate (ref. 2543600).

Las superficies deben ser pre-secadas en túnel antes de imprimir para evacuar la humedad. Luego se debería almacenar en un lugar seco para evitar que la humedad penetre en el transportador mientras imprime. Si no el posicionamiento de los colores en la pantalla es difícil.

Tintas : la serie **HIMALAYA** puede ser usada en transfer. Las tintas transfieren en la prenda usando polvo o adhesivo imprimible.

### ADHESIVO TRANSFER

Clear adhesive Himalaya ref. 39H4099) Powder adhesive ( ref. 3863327) **Secado de los transfer:** 1 min a 100–110°C

**Presión :** 15 seg de 160 – 170°C . Los Parámetros pueden variar según las prendas y el material usado.

Por favor anotar que la tinta se debe curar completamente antes del calentamiento bajo la plancha.

**Se han de hacer pruebas preliminares.**

## BLANCOS

**Flash cure (ref. 39H4086):** Blanco de Base. Secado Rápido en los flash de presecado TIFLEX.

**Standard white (ref. 39H4000)** (se puede usar también como blanco de flash) y el **extra opaque white ( ref. 39H4078):** Ambos blancos son cremosos con un tono genuino de blanco incluso cuando la temperatura en el túnel es bastante alta.

**Low bleed white (ref. 39H4095):** de gran eficacia en caso de migración de pigmento. Aconsejable para impresión en transfer y directa.

**Low bleed white colorcatcher (ref. 39H4087)** es una alternativa a **low bleed white (ref. 39H4087)** y especialmente diseñado para algodón "difícil" y para poliéster. **Se deben hacer pruebas preliminares.**

## EFECTOS ESPECIALES

**COLORES CUATRICROMIA (CMYK)  
ESCARCHA ORO – ESCARCHA PLATA SILVER**

### ALTA DENSIDAD

La base elástica ( ref. 39C4097 ) se puede añadir (30%) directamente a la tinta Himalaya para garantizar una capa impresa gruesa y flexible. Añadiendo un 5% de endurecedor XD150 te asegurará un buen curado de la tinta impresa.

El espesor del film se obtendrá gracias al espesor del film de fotopolímero de 400 μ ( ref. 2044010 ) o bien hecho mediante muchas capas de emulsión 400 ST (ref. 25C2050).

En caso de que la impresión fuera muy perfilada, recomendamos el agente gelling (ref. 3952061 ) del 0,5 al 2%. Después de un cierto periodo de tiempo, la tinta puede espesarse nuevo y no será funcional por más tiempo. Por lo tanto os sugerimos preparar cantidades más pequeñas de la mezcla.

**TINTA PUFF /TINTA MATE / TINTA FLUO**

Consultar.

### RESISTENCIA DEBIL AL LAVADO

La resistencia débil es el resultado de un curado pobre de la tinta impresa.

Respecto de la impresión transfer, una pobre resistencia dará como resultado de una alta temperatura en el túnel o de una baja presión de la plancha o incluso un mal curado de las impresiones en el textil.

El tratamiento a prueba de agua de las prendas puede prevenir de la adhesión de la tinta y puede limitar la resistencia al lavado. Por tanto se deben hacer pruebas añadiendo el catalyst **XD 150** o el agente de adhesión (ref. **3472090**). Como complemento, será posible realizar un tratamiento de plasma para permitir la impresión.

Si no tienen éxito estas opciones, recomendamos cambiar a tintas solventes para PU como las de la serie POLYTHANE.

La Fibrilación puede aparecer en los textiles. Si estos van a ser impresos con una capa fina de tinta luego la resistencia al lavado romperá y creará un efecto "vintage" que no es el esperado.

### FIBRILACIÓN

En la superficie de las camisetas de algodón puede aparecer unas pequeñas fibras. Estas subirán a través de las capas blancas de base si esta capa es muy gruesa. Finalmente el tacto de la impresión será aspero.

La solución será imprimir esta capa de blanco de base con un tejido de 62 hilos/cm. Las fibras se curvarán en la prenda dando como resultado una superficie plana de la impresión.

**BAJA ELASTICIDAD** la tinta impresa en la prenda no será suficientemente curada y debería ser secada una segunda vez o bajo plancha de transfer.

Para prendas elásticas, será posible mejorar la elasticidad añadiendo un 3% de base extensible (ref. **39C4097**).

### SANGRADO

El sangrado se define como una migración de los pigmentos de la prenda en la tinta. La coloración de las tintas blancas (u otros tonos impresos) pueden aparecer rápida o lentamente tras días o semanas. Por ejemplo un blanco impreso se volverá rosa en una prenda roja.

Para solucionar este problema, recomendamos pre-secar las prendas en el túnel para controlar y limitar la humedad (90 seg – 120°C)

Después de un primer secado, imprimir una capa con tintas de bajo sangrado: low bleed white (ref. **39H4095**), low bleed Colorcatcher (ref. **39H4087**) o low bleed grey (ref. **39H4043**). La acción de estas tintas sobre una misma prenda puede diferir por lo tanto las pruebas preliminares. Puedes quizás añadir el endurecedor **XD150** para reducir la temperatura de curado.

Atento a un tiempo de secado largo o del secado a alta temperatura. El efecto de migración puede verse incrementado tras salir la prenda del secado.

Recuerda secar completamente y correctamente cada capa de tinta impresa de manera combinada con la tinta de bajo sangrado, sino la reacción química entre los plastificantes y las resinas de PVC no funcionaran y los pigmentos de la prenda empezaran a migrar a la tinta.



La serie **HIMALAYA** está formulada LIBRE DE FTALATOS, METALES PESADOS Y PIGMENTOS AZOICOS, cumple con la norma EN 71-3 y se puede imprimir en prendas de niño Oekotex 100 Clase 1

# LIBRES DE FTALATO BAJA TEMPERATURA



## TIFLEX te pide que prestes atención a los siguientes puntos:

Antes de empezar con la producción, te recomendamos que compruebes la compatibilidad de la tinta y la resistencia en las prendas mediante el lavado de los artículos de acuerdo a las condiciones indicadas en su etiqueta.

La resistencia al lavado puede reducirse con algunos tintes ricos en bases o blancos (colores transparentes o pasteles)

La resistencia al lavado puede ser reducida debido a la fibrilación (proyección de fibras a través de la impresión). Este fenómeno es independiente de la polimerización de la tinta.

Las altas temperaturas de lavado asociados con detergentes potentes pueden llevar a cambios de color con algunos colores incluyendo el oro y el plata..

COLORES ESTANDAR	Ref. 1	Ref. 5
White*	39H2000	39H4000
Flash cure white	39H2086	39H4086
High opacity white	39H2078	39H4078
Antibleeding white	39H2095	39H4095
Colorcatcher white	39H2087	39H4087
Antibleeding gray	39H2043	39H4043
Lemon yellow*	39H2002	39H4002
Medium yellow	39H2003	39H4003
Gold yellow*	39H2004	39H4004
Orange	39H2006	39H4006
Solid red*	39H2013	39H4013
Rubis red	39H2012	39H4012
Fuchsia*	39H2015	39H4015
Violet*	39H2016	39H4016
Royal blue	39H2024	39H4024
Mid blue	39H2021	39H4021
Primary blue*	39H2020	39H4020
Reflex blue	39H2025	39H4025
Deep blue	39H2026	39H4026
Green	39H2031	39H4031
Mint green *	39H2035	39H4035
Emerald green	39H2033	39H4033
Black*	39H2044	39H4044



COLORES ESTANDAR	Ref. 1	Ref. 5
<b>4-COLOURS PROCESS</b>		
4-colours yellow	39H2050	39H4050
4-colours magenta	39H2052	39H4052
4-colours cyan	39H2054	39H4054
4-colours black	39H2056	39H4056
<b>BASES</b>		
Thinner base *	39H2066	39H4066
Thinner base soft		39H4068
Elastic base		39H4092
Extensible base		39C4097
<b>EFECTOS ESPECIALES</b>		
Sparkle silver	39H2091	39H4091
Sparkle gold	39H2094	39H4094
<b>ADHESIVOS</b>		
white adhesive	39H2098	39H4098
Transparent adhesive, 5		39H4099
Powder adhesive, 20 kg		3863327
<b>ADITIVOS</b>		
Gelling agent, per kg	3952061	
Adhesion agent, 1 l	3472090	
Catalyst XD 150, per kg	3982099	

Non contractual colours and pictures  
On simple request, we can propose you a color panel card displaying accurate shades.

IMP. TIFLEX 19.01.2016 - Non contractual colours and pictures - Only our Web-site is authorised to give real-time information about our inks. Paper notices are considered unwritten and no longer engage our company's responsibility once they are updated on our Web-site. Our responsibility can be engaged only if the customer has based his position on the information published on our Web-site. In all cases, the user should carry out validation tests under his own conditions before using our inks for his production. The safety data sheets are available free at: [www.tiflex.com/fds](http://www.tiflex.com/fds)

