

SEBADUR 121

DESCRIPTION

SEBADUR 121 est une encre transfert à base d'eau destinée à fabriquer des transferts résistants et durables pour des vêtements de travail. SEBADUR 121 est disponible en blanc 121.751 et en base transparente 121.840.

PROPRIETES PRINCIPALES

- Excellente résistance des films avec une bonne flexibilité
- Un transfert produit avec l'encre SEBADUR en combinaison avec le crosslinker 105 (durcisseur) et terminé avec SEBAMELT 90 présentera une résistance chimique et mécanique maximum, ainsi qu'aux lavages industriels jusqu'à 90°C et nettoyages particuliers.
- Non utilisable pour transferts sur vêtements sublimés, car l'encre SEBADUR présente une faible résistance contre les colorants de sublimation.
- Le bloqueur anti-migration noir 111.653V4 peut-être utilisé en dernière couche sur SEBADUR et améliorer ainsi la résistance à la migration.
- Exemple de transfert :
 - Couleurs SEBADUR (121.840 + 5% PP120 + 105) maille 77
 - White 121.751 + 105 (maille 43)
 - SEBATRANS 111.840 + SEBAMELT 90
- Sans produits organiques, PVC, Phthalates, métaux lourds, agréé par la norme OEKO-TEX.
- 3 à 5% de stabilisateur SEBADUR 121.500 améliore la stabilité et l'imprimabilité de l'encre.
- Pour fabriquer une couleur, utiliser la base transparente et/ou le blanc mélangé avec les pigments PP120.

TISSUS

P 43 – P77T pour des applications standards.

P 34 – P43T pour une haute opacité (blanc).

DILUTION

- Jusqu'à 10% d'eau peut-être ajouté dans l'encre.
- Le retardeur 032 ou le promoteur d'adhésion 066 peuvent être utilisés comme retardeur dans l'encre.
- 3 – 5% de stabilisateur 121.500 améliore la stabilité et l'imprimabilité.

SECHAGE

- Les couleurs SEBADUR doivent de préférence être séchées à 110-120°C pendant 1 à 2 minutes. Bien qu'il soit possible de sécher SEBADUR à faible température ou à température ambiante, il est recommandé de sécher chaque couleur dans un tunnel à 100-110°C pendant 1 – 2 minutes.
- Si une couleur n'est pas parfaitement séchée elle peut former une cloque lors de la surimpression par une seconde couleur. Dans ce cas, la première couleur doit être séchée dans un tunnel.
- Pour le séchage de la dernière couche d'encre + hotmelt powder SEBAMELT 90, la température doit être de 150 – 160°C.

NETTOYAGE DE L'ECRAN

- L'écran doit être nettoyé à l'eau immédiatement après la fin du tirage.
- Lorsque l'encre est presque sèche ou partiellement sèche dans l'écran, le promoteur d'adhésion 066 (produit sans odeur ni agressif pour l'environnement) est recommandé comme solvant de nettoyage.

TRANSFERT

SEBADUR Transfert combiné avec SEBAMELT 90 est transféré à 170 – 180°C pendant 12 à 15 secondes, sous une pression de 0,2 à 0,4 bar.

SECURITE

Pour plus de détails concernant les informations de sécurité, veuillez vous référer au manuel de sécurité concernant SEBADUR 121.

GARANTIES

Les données et informations contenues dans cette fiche sont basées sur nos expériences présentes. SEBEK ENCREs Sprl ne garantit pas l'utilisation ou l'application des produits qu'elle fabrique ou fournit. Notre seule obligation sera de remplacer les produits défectueux fournis par nous ou de rembourser le prix d'origine du produit après que nous ayons déterminé qu'il est défectueux. Nous n'assumons aucune responsabilité pour toute perte ou dommages causés directement ou indirectement par nos produits. Il est absolument nécessaire de faire des essais d'impression avant de commencer la production.