



## SEBILON 516

### DESCRIPTION

Encre sérigraphique à base de silicone, utilisable en impression directe et transfert.

### PROPRIETES PRINCIPALES

**L'encre Silicone doit toujours être utilisée en 2 composants mélangée avec un catalyseur.**

- Peut être utilisée pour l'impression directe et les transferts sur différents textiles
- Extrêmement flexible lorsqu'elle est mélangée avec la **SEBIMELT 111.931** ou **111.930** (hotmelt)
- Idéale pour les transferts destinés aux matériaux élastiques (Spandex, ...)
- Très résistant et durable, lorsque mélangé avec la **SEBIMELT 111.932** Idéal pour les vêtements de travail
- Grande résistance aux températures (-30°C et 250°C)
- Très haute résistance à la migration des couleurs
- Très bonne résistance au lavage et à l'abrasion
- Peut être repassée
- Sans blocage ni maculagemême appliquée en couches épaisses.
- Film satiné brillant. En impression transfert, le brillant dépend à 100% du brillant du PET (support)
- Excellente imprimabilité, pas de séchage dans l'écran
- **SEBILON 516** est environnementalement agréée. Sans phtalates, PVC, et est pleinement conforme avec la norme Oeko Tex standard 100

### Procédure pour une migration résistante et élastique du silicone en transfert

- Une feuille de transfert stabilisée (pré-rétrécissement recommandé) telle que notre transfert **SEBIFOIL 5**, il est très important de noter que l'encre silicone a besoin pour bien sécher d'une haute température (135°C / 145°C) comparée aux encres à l'eau ou aux solvants. Les transferts réalisés avec des encres silicones sont toujours péliculable à froid.

- Lors de l'utilisation de SEBIFOIL 6, le toucher caoutchouteux du transfert de silicone sera modifié totalement dans un toucher glissant, qui est comparable avec le touché obtenu avec des encres à base d'eau
- La SEBIFOIL 6 donne une « release » avec nos encres Sebilon 516 et est recommandée également pour l'impression de détails très fins (étiquettes sans étiquette).
- Effectuez toujours un contrôle du release de la feuille de PET avant de commencer la production. Les encres à base de silicone donnent en général une meilleure adhérence au film PET que les autres d'encres (eau, plastisol...).
- Chaque couleur ou vernis doit être mélangé avec 3% de catalyseur **512.107** juste avant l'impression.
- Pour obtenir des transferts opaques élevés, plusieurs couleurs opaques sont disponibles. Le jaune, doré, orange et rouge sont des couleurs opaques sans nécessité de couche supplémentaire de blanc ou de bloqueur de carbone.
- Pour obtenir une grande opacité du blanc, il est recommandé d'imprimer 1 ou 2 couches de **SEBILON 516.751 ou le blanc le plus opaque, 516.751V6**, est imprimé avec une maille 43-62 T
- Après avoir mélangé la couleur avec le catalyseur, la durée de vie du mélange est d'environ 1-3 jours. La durée de conservation de l'encre de catalysée augmentera dans un endroit frais et diminuera dans des conditions chaudes. L'ajout de 1% de **SEBILON RETARDER 512.072** prolongera la durée de conservation de plusieurs jours.
- La couche imprimée doit être séchée à une température minimum de 130° - 140°C pendant 1 minute minimum. Plus le temps de séchage est long et fort, plus grandes seront les propriétés d'adhérence du transfert. Un temps de séchage plus court ainsi qu'une température plus basse entraîneront un mauvais transfert (délamination)
- La même procédure est à utiliser pour toutes les autres couleurs. Les couleurs peuvent être imprimées avec une maille 34 – 120T.

Chaque transfert est terminé par l'impression de **SEBILON ADHESIVE LAYER 516.900**, lorsqu'il est demandé une connexion entre la couche et la poudre thermofusible (hotmelt).

#### Préparation du vernis

- 100 parts **SEBILON ADHESIVE LAYER 516.900** + 3 parts catalyseur **510.107**
- Maille 34 – 43 T

La série SEBILON 516 peut être combinée avec certaines poudres de polyester ou certaines poudres thermofusibles TPU. Un thermofusible co-polyamide ne convient pas. Les poudres thermofusibles incompatibles provoquent un délaminage direct ou après le premier lavage. En tant que poudre TPU thermofusible, nous pouvons recommander notre SEBIMELT 111.932, qui est réputé pour donner la meilleure liaison entre l'encre et le textile. En tant que poudre de polyester, il est recommandé que notre POLYMELT 60 soit mise dans la dernière couche humide 516.900.

#### COULEURS :

Le blanc, noir et couleurs métalliques sont fournies en tant que couleurs prêtes à l'emploi.

Toutes les autres couleurs sont fournies sous forme de concentré de pâtes pigmentaires à mélanger avec la base 516.840.

Un mélange de pigments opaques et transparents a été sélectionné afin d'obtenir une gamme de pâtes pigmentaires permettant à l'imprimeur de réaliser n'importe quelle couleur.

Selon l'épaisseur de la couche imprimée, l'opacité requise, les pâtes pigmentaires peuvent varier de 10% à un maximum de 40%.

O = Opaque    T = Transparent    M = Opacité moyenne

## ENCRES BLANCHES

**516.751** est notre blanc standard, avec un excellent équilibre entre réactivité, élasticité, opacité et résistance à la migration.

**516.751V6** est notre blanc le plus opaque, avec la viscosité la plus faible et la migration la plus élevée. Ce blanc est légèrement moins flexible.

512.751 HS : Encre silicone blanche à diffuser directement avec les poudres thermofusibles. (111.930 / 111.908, 111.904). Idéal pour les transferts 1 couleur (sans halo).

## COULEURS STANDARDS

Les couleurs sont réalisées en mélangeant la base 512.840 avec les différentes pâtes pigmentaires de la gamme 511.

Lemon Yellow (O)	<b>516.510</b>	511,511	25-40%	512840	75-60%		
Yellow (O)	<b>516.515</b>	511.515	20%	512840	30%	516.751V4	50%
Gold Yellow (O)	<b>516.520</b>	511,520	25-40%	512840	75-60%		
Gold Yellow (O)	<b>516.521</b>	511.521	25-30%	512840	30%	516.751V4	50%
Orange (O)	<b>516.530</b>	511,530	25-40%	512840	75-60%		
Red (O)	<b>516.540</b>	511,540	25-40%	512840	75-60%		
Raspberry Red (T)	<b>516.550</b>	511,550	30-35%	512840	70-65%		
Magenta (O)	<b>516.560</b>	511,560	15-20%	512840	85-80%		
Violet (T)	<b>516.570</b>	511,570	10-20%	512840	90-80%		
Blue (T)	<b>516.580</b>	511,580	20-30%	512840	80-20%		
Process blue (O)	<b>516.581</b>	511,590	25-35%	512840	75-65%		
Laser Blue	<b>516.584</b>	511,584	25-35%	512840	75-65%		
Navy Blue	<b>516.585</b>	511,585	25-35%	512840	75-65%		
Black	<b>516.650V3</b>	511,650V1	30-40%	512840	60-70%		
Black	<b>516.650</b>						
Transparent	<b>516.840</b>						

## COULEURS METALIQUES

Silver	<b>516.670</b>						
Fine GlitterSilver	<b>516.672V1 / 512.672V2</b>						
CoarseGlitterSilver	<b>516.674</b>						
Gold	<b>516.672V</b>	+	<b>10% 511.521</b>	+	<b>1% 511.530</b>		
Fine Glitter Gold	<b>516.772</b>						
Copper Gold	<b>516.970</b>						

## COULEURS NEON

Neon Yellow	<b>516.460</b>	511.460	30-40%	512840	60-70%
Neon Orange	<b>516.462</b>	511.462	30-40%	512840	60-70%
Neon Red	<b>516.464</b>	511.464	30-40%	512840	60-70%
Neon Pink	<b>516.466</b>	512.466	30-40%	512840	60-70%
Neon Magenta	<b>516.467</b>	512.467	30-40%	512840	60-70%
Neon Green	<b>516.468</b>	512.468	30-40%	512840	60-70%

## COULEURS HS

Sur demande spéciale, nous pouvons également fournir des couleurs qui peuvent être dispersées directement avec la **poudre thermofusible 111.930**. Ceci est particulièrement utile pour les transferts d'1 couleur et / ou les transferts sans halo (sans bordure). Les références pour ces encres sont, par exemple, **516.751 HS**. Afin d'assurer la solidité du film, le transfert doit contenir au moins 2 couches d'encre avec maille 43 ou 3 couches avec des mailles plus fines (62 – 77)

Les couleurs HS peuvent être fabriquées et fournies dans n'importe quelle couleur.

## AUXILIAIRES

**SEBILON ADHESIVE LAYER 516.900** :est utilisé comme dernière couche dans laquelle la poudre thermofusible doit être dispersée. Cette couche est spécialement développée pour donner la limite la plus élevée avec la poudre thermofusible.

**Catalyst 516.107** :3% devrait être ajouté à n'importe quelle encre, afin de durcir la couche de celle-ci correctement. Davantage de catalyseur peut être utilisé pour augmenter le séchage des encres silicone. N'ajoutez jamais plus de 5%.

**Thickener 510.092** :0,1 à maximum de 1% peut être ajouté à l'encre. Cet épaississant est particulièrement utile lorsque les encres sont utilisées pour l'impression directe, pour obtenir une impression opaque mat.

**Flame Retardant 1** :En ajoutant 10 à 20% de cet additif en poudre, les encres et les vernis à base de silicone sont ignifuges.

**Retardeur 512.072**: L'ajout de 1% du retardeur empêchera la réaction entre le catalyseur et l'encre, dans le pot d'encre et sur l'écran. Le retardeur est fortement recommandé lorsque les températures de travail sont très élevées (> 30 ° C)

**Puff Base 516.831H** : base gonflante qui peut être ajoutée à l'encre dans un rapport de 20-35%. L'élévation commence à 140 ° C jusqu'à 175 ° C maximum.

**Reducer 516.003** : peut être utilisé jusqu'à 10% dans les encres pour diminuer la viscosité des encres. Trop de ce réducteur pourrait détruire la réaction de silicone et sécher.

**Slow Reducer036**: peut être utilisé pour diluer l'encre sans affecter les autres propriétés de l'encre. Le 036 a une faible odeur.

**UV RELEASE VARNISH 301.825** :Un transfert de silicone à haute brillance ne peut être obtenu qu'en imprimant nos encres de silicone sur papier glacé. Cette version brillante peut être réalisée en imprimant un vernis anti-UV à haute brillance **301.825** sur un film PET avec une tension superficielle > 38 dynes / cm. Le vernis UV est imprimé avec un écran, **P150.31** et peut être durci à 30m / min. Afin d'améliorer l'adhérence sur le film PET, 5% de Hardener 100 peuvent être ajoutés. La réaction entre le vernis UV et le durcisseur commence après le durcissement aux UV et prendra 3-4 jours pour se terminer à température ambiante.

### LAVAGE DE L'ECRAN

Pour laver l'écran, nous recommandons l'usage du diluant normal **021** ou le diluant à faible odeur **036** (minéral spirit, white spirit)

Après l'impression, tous les objets ayant été en contact avec l'encre de silicone, doivent être soigneusement lavés avec notre laveur **021**. Les solvants polaires ne conviennent pas. Il est impossible d'enlever de l'écran une encre de silicone complètement imprégnée et il est très difficile d'enlever l'encre de silicone de n'importe quel objet (spatule, bol de mélange ...)

## HOTMELT POWDERS

	111,930	111,931	111,932	111,905	111,908	111,904	111,200
	SEBIMELT 111.930	SEBIMELT 111.931	SEBIMELT 111.932	SEBAMELT 60	SEBAMELT 90	POLYMELT 60	NYLONMELT 60
NATURE	TPU	TPU	TPU	TPU	TPU	CO PE	CO PA
MELTING RANGE	110- 125°C	125- 140°C	110- 125°C	100-110°C	140-145°C	120-130°C	105-115°C
TRANSFER TEMPERATURE	140 -150°C	145 -160°C	130-150°C	130-140°C	170-180°C	140- 150°C	130-160°C
WASHING RESISTANCE	60°C	60°C	60°C	60°C	90°C	80°C	60°C
HARDNESS	80 A	75 A	88 A	70A	85A	HARD	HARD
DRYCLEAN	GOOD	GOOD	GOOD	GOOD	EXCELLENT	GOOD	GOOD
WATER BASED							
SILICONE BASED							

### GARANTIES

Les données et informations contenues dans cette fiche sont basées sur nos expériences présentes. SEBEK ENCRE 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.