



**SEBEK INKS**  
INKS & VARNISHES



1, rue du rail Z.I. N°2 67116 REICHSTETT  
Tél. : 03 88 20 05 70 - Fax. : 03 88 33 92 82  
E-mail : info@ets-rousseau.com  
Site : www.ets-rousseau.com

## SEBAFLEX 110

### DESCRIPTION

Encre textile flexible à l'eau formulée pour l'impression du coton et de différents tissus synthétiques clairs et foncés. Sur le nylon non-traité il faut utiliser 3% de durcisseur 'crosslinker 105'.

### PROPRIETES PRINCIPALES

- Les couleurs SEBAFLEX présentent une grande opacité. A côté des couleurs standards, il existe différentes couleurs super opaques disponibles dans la même gamme.
- Touché très doux
- Très flexible et étable
- Les impressions sont résistantes
- SEBAFLEX ne contient pas de phtalates, PVC, APE, formaldéhyde,... Elles ont été formulées pour répondre aux exigences les plus strictes (Oeko Tex 100 Classe 1).

### RECOMMANDATIONS POUR IMPRESSION

Pour déposer une couche épaisse d'encre. Il est conseillé d'utiliser une maille **de P 34 - 43 T**.

Pour des détails fins, utiliser une maille **77 T**.

### DILUTION

Les encres sont prêtes à l'emploi. Mais si besoin est, elles peuvent être diluées avec de l'eau ou 5 à 8 % de retardeur 032. Les crosslinker 105 & 106 sont disponibles afin d'améliorer si nécessaire la polymérisation de l'encre.

### SECHAGE

L'encre imprimée doit être séchée dans un tunnel air chaud à 150-170°C durant 3 minutes.

L'encre sèche à l'air libre, mais n'offre pas une bonne résistance au lavage,

Pour obtenir une bonne résistance au lavage, ajoutez 3% de Crosslinker 105 et séchez à 120°C pendant minimum une minute

### ECRAN

L'émulsion utilisée doit être résistante à l'eau.

### LAVAGE DE L'ECRAN

L'eau est utilisée pour nettoyer l'écran immédiatement après l'impression. Un détergent contenant au moins 5% d'ammoniaque est recommandé lorsque l'encre a durci et séché dans l'écran. Après cela, l'écran peut-être nettoyé avec de l'eau chaude.

## COULEURS

### COULEURS STANDARDS

- Lemon yellow	110.505
- Yellow	110.510
- Gold yellow	110.520
- Orange	110.530
- Vermillon	110.535
- Red	110.540
- Raspberry red	110.550
- Magenta	110.560
- Rhodamine red	110.565
- Violet	110.570
- Purple	110.575
- Process blue	110.581
- Medium blue	110.582
- Ultramarine blue	110.583
- Laser blue	110.584
- Navy blue	110.585
- Bright Green	110.591
- Medium Green	110.593
- Dark Chrome Green	110.595
- Dark Brown	110.632
- Black	110.650

### PRODUITS SPECIAUX

- Argent réféchissant	110.700
- Réféchissant transparent	110.701
- Phosphorescent	110.470
- Blanc nacré	110.680
- Silver	110.670
- Copper gold	110.970
- Or	110.770

### BLANCS

- Mixing white	110.750
- Opaiue white	110.751
- Super Opaiue White	110.752V1

### COULEURS SUPER OPAQUES

- Yellow	110.510 SO
- Gold Yellow	110.520 SO
- Orange	110.530 SO
- Red	110.540 SO

### COULEURS FLUO (SEBATRANS)

- Neon yellow	111.460
- Neon orange	111.462
- Neon red	111.464
- Neon Pink	111.466
- Neon green	111.468
- Neon blue	111.469

### COULEURS QUADRICHRMIE

- Quadri yellow	110.150
- Quadri magenta	110.250
- Quadri cyan	110.350
- Quadri black	110.450

### BASES

- Base transparente	110.840
- Base métalliue transp.	110.860

En raison des pigments utilisés, l'encre réféchissante est moins résistante et moins flexible comparée aux autres couleurs de la gamme. L'encre réféchissante doit obligatoirement recevoir 2% de durcisseur Crosslinker 105 afin d'être résistante à un lavage à une température de 40°C.

Les encres réféchissantes et phosphorescentes doivent être imprimées avec une maille de 34 -47T.

## PRODUITS AUXILIAIRES

**3% de Crosslinker 105** sont ajoutés à l'encre afin d'améliorer l'adhérence sur tissus synthétiques (ex. nylon) ou pour améliorer la résistance au lavage machine. Le durcisseur 105 ne durcit pas et polymérise l'encre quand il le faut. Le mélange encre/crosslinker à une durée de vide de 24H. Après cette période le crosslinker 105 n'est plus actif, et il faut ajouter la même quantité de crosslinker dans l'encre afin de retrouver les mêmes propriétés.

**Stabilisateur 045** pour éviter la polymérisation de l'encre SEBAFLEX/SEBATRANS avec le crosslinker 105. Il suffit d'ajouter 2% de stabilisateur 045 dans le mélange avant le stockage.

**Thickener 092** épaississant facile à mélanger lorsque l'on veut augmenter la viscosité de l'encre. Afin d'obtenir une bonne viscosité de l'encre il est conseillé d'utiliser lors du mélange un mélangeur à hauteur de 0,2 à 1%.

**Wet on wet additive 082** Additif humide sur humide, 3-5% peuvent être ajoutés à l'encre afin d'augmenter l'imprimabilité et de réduire l'effet de collage et de blocage de l'encre durant l'impression.

**Retardeur 032** L'encre SEBAFLEX est prête à l'emploi. Si nécessaire un max. de 8% de retardeur peut-être utilisé dans l'encre afin d'améliorer les phénomènes de séchage dans l'écran durant l'impression dans des conditions de chaleur ambiante élevée, ou lorsque l'on imprime des détails fins.

**Base transparente 110.840 & Base opaque 114.830 & Blanc de mélange 110.750V1** l'imprimeur peut fabriquer sa couleur en combinant la base opaque de mélange 114.830, la base transparente 110.840 et le blanc de mélange 110.750V1 avec les « pigments pastes » de la série 120.

## **STABILITE, STOCKAGE ET MANIPULATION**

Les produits seront stables pour 1 an, si durant cette période l'encre est stockée dans son emballage d'origine à température ambiante. Protéger SEBAFLEX 110 du froid.

## **SECURITE**

Se référer aux informations détaillées concernant la sécurité et la manipulation de SEBAFLEX avant les manipulations. Toutes les encres sont formulées conformes à la norme Oeko-Tex 100.

## **GARANTIES**

Les données et informations contenues dans cette fiche sont basées sur nos expériences présentes. SEBEK ENCRE S prl ne garantit pas l'utilisation ou l'application des produits si 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.