



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

SEBILAC 410

PRESENTATION

SEBILAC 410 est une série d'encre plastisol brillante sans phtalate, utilisable en impression humide sur humide.

PROPRIETES PRINCIPALES

- Les encres de la série SEBILAC 410 sont sans phtalates
- Aspect brillant avec un touché doux
- Utilisable sur les t-shirts, sweat-shirts et autres cotons tissés et coton polyester mélangés et vêtements de travail
- Une large gamme de bases spéciales afin d'obtenir des effets particuliers ou de modifier l'aspect de certaines couleurs
- Excellente tenue dans l'écran
- Toutes les couleurs peuvent être imprimées sur un blanc de base (410-751 ou 410-753)

IMPRESSION

L'encre SEBILAC doit être imprimée avec un écran maille 34T à 43T pour le blanc et les couleurs, et jusqu'en maille 120T pour les détails fins

DILUTION

La série SEBILAC est prête à l'emploi.

Si vous devez modifier la viscosité de l'encre, vous pouvez utiliser :

- Diluant lent **410.025**. Ce diluant ne doit être utilisé qu'en petite quantité (+5%). Une plus grande quantité aurait des effets négatifs sur le séchage de l'encre et ses propriétés de résistance au lavage.
- Diluant normal **401.021** (5-10%). Ces diluants peuvent être mélangés à l'encre si nécessaire

Pour obtenir une encre plus transparente, **SEBILAC BASE TRANSPARENTE 410.840** doit être utilisée.

SECHAGE

Les couleurs standards séchent toutes à 160°C dans un tunnel à air chaud normalement ventilé.

LAVAGE DE L'ECRAN

Pour laver l'écran et les raclettes, on peut utiliser du white spirit ou tout autre solvant de nettoyage préconisé pour les encres plastisols.

COULEURS & ADDITIFS

LOW FUSION WHITE 410.753 blanc à séchage à faible température. Un blanc utilisé pour le « Flash Cure » mais aussi utilisable comme blanc final.

- Grande opacité avec une surface extrêmement unie
- Excellente imprimabilité permettant à l'imprimeur d'utiliser des mailles fines jusqu'à 120
- Touché doux et élastique
- Faibles remontées dues à des conditions de séchage basses.
- Séchage 2-3 minutes à **130°C**
- Spécialement recommandé pour des supports sensibles à la chaleur. Idéal pour l'impression des maillots de sport 100% polyester et les tissus non-tissés en polypropylène (ainsi que les sacs non tissés) qui supportent souvent mal l'exposition à de fortes températures.

ECO WHITE 410.751 : usage général avec une bonne flexibilité et opacité

- Utilisable comme Blanc flash cure et blanc final
- Touché doux et élastique
- Sans phtalate
- L'encre est prête à l'emploi. La dilution du blanc peut affecter négativement le séchage et/ou l'opacité
- Séchage à 160°C pendant 2-3 minutes

COULEURS STANDARDS

| | |
|-----------------------------|---------|
| - Lemon yellow (OP) | 410.510 |
| - Gold yellow | 410.520 |
| - Orange | 410.530 |
| - Red (OP) | 410.540 |
| - Raspberry Red (rubin red) | 410.550 |
| - Magenta | 410.560 |
| - Violet | 410.570 |
| - Process blue | 410.581 |
| - Medium blue | 410.582 |
| - Bleu ultramarine | 410.583 |
| - Navy blue (bleu marine) | 410.585 |
| - Medium green (OP) | 410.593 |
| - Black | 410.650 |

COULEURS FLUO & SPECIALES

| | |
|-----------------------------|---------|
| - Neon yellow | 410.150 |
| - Neon orange | 410.250 |
| - Neon red | 410.464 |
| - Neon pink | 410.466 |
| - Neon green | 410.468 |
| - Phosphorescent green | 410.470 |
| - Gris réfléchissant | 410.700 |
| - Réfléchissant transparent | 410.701 |
| - Silver | 410.670 |
| - Rich Gold | 410.770 |

COULEURS QUADRI

| | |
|------------------|---------|
| - Quadri yellow | 410.150 |
| - Quadri magenta | 410.250 |
| - Quadri cyan | 410.350 |
| - Quadri black | 410.450 |

Les couleurs quadri concentrées ont été réalisées afin d'imprimer avec des écrans en mailles fines (P120-140) sur supports blancs ou colorés. Pour utiliser l'encre quadri sur un fond noir, un blanc (faible température 410-753 ou Ecowhite 410-751) doit être imprimé en premier. Pour modifier une couleur ou une couleur quadri, la base transparente **410.850** peut-être utilisée sans changer la viscosité de l'encre.

BASES

CLEAR BASE 410.850

La base transparente plastisol, sans phtalate, peut-être utilisée avec les couleurs quadrichromiques et les couleurs standard. La base en combinaison avec les couleurs quadri ne modifie pas leur viscosité.

OPAQUE BASE 410.830

L'ajout de 20% de base opaque 830 dans la couleur augmentera son opacité sur support noir, sans altérer le brillant ou l'intensité de la couleur.

MAT BASE 410.855

L'ajout de 20-30% de mat base 855 donnera à l'encre plastisol un effet mat.

GLOSS BASE 410.840

Base pour imprimer des glitters, ou pour obtenir un effet final des couleurs très brillante.

Utilisé comme un vernis de surimpression pour impression finale très brillante, nous recommandons d'utiliser un écran maille 90T. Avec un tissu plus grossier il en résultera une couche plus épaisse (50-100 µm). La base est souvent utilisée pour créer des surfaces antiglisse (ex. : chaussettes, gants...).

Séchage : les impressions doivent être séchées à 160°C pendant 3 minutes.

FOAM BASE 410.831 (Base Gonflante)

Cette base une fois polymérisée gonfle rapidement apportant un fini uniforme et lumineux sur des supports noirs et de couleurs. 40-70% de base 831 peut être ajoutée à la couleur afin d'obtenir un effet gonflant uniforme. La base gonflante peut aussi être utilisée en transfert.

THICK BASE 410.828

Base plastisol impression 3D avec effet lisse en surface. Utilisée pour son « Lens Effect » (effet lentille). Peut-être utilisée comme couche antiglisse (ex. : chaussettes, gants...).

BASE HIGH DENSITY 410.829

Produit extrêmement épais, angles droits durs, impression en 3D. Très transparent et utilisable sur des écrans fins permettant de réaliser des impressions avec une grande définition.

Afin d'obtenir de bons résultats avec cette base, le sérigraphe doit utiliser en combinaison une préparation correcte de l'écran (ex. écran P24 avec un film capillaire de 400 µm d'épaisseur) et adapter sa technique d'impression.

TRANSFER BASE 410.910

La base transparente adhésive pour transfert est sans phtalate. Elle peut être utilisée comme adhésif final ou être ajoutée à la hauteur de 25 à 30 % à l'encre afin de renforcer considérablement le transfert contre le craquellement.

En cas d'adhésif final :

Tissu écran : 21-34

Séchage : 100-120°C pendant 2 minutes

Transfert : 150°C pendant 15 secondes

FOIL ADHESIVE 410.930

Foil Adhesive 410.930 est un plastisol transparent adhésif utilisé pour transférer des films métalliques brillants or et argent sur différents supports.

Imprimer le motif avec Foil Adhesive Base. Utiliser un écran de 32 ou plus ouvert (l'adhésion sera meilleure lorsque la base est imprimée en couche épaisse.

Sécher le Foil base à 120°C

Presser avec une forte pression à 160°C pendant 10-15 secondes.

Utiliser un tissu pour dissiper la chaleur et éliminer les faux plis.

Laisser le foil refroidir complètement, et pelliculer lentement.

RESISTANCE AU LAVAGE

Lorsque l'encre SEBILAC 410 est correctement utilisée (polymérisation totale), elle aura une excellente résistance aux lavages jusqu'à 60°C.

Les encres plastisols ne résistent pas au lavage à sec au blanchiment et au repassage.

STABILITE, STOCKAGE ET MANIPULATION

Eloigner des lumières fortes directes(ex. : rayons du soleil)

Stocker à une température comprise entre 15-35°C.

L'encre reste stable pendant 1 an, conservée dans son emballage d'origine fermé et à température ambiante.

SECURITE

Pour plus d'informations détaillées, se référer aux fiches de sécurité de l'encre SEBILAC.

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 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.