

## OPATEX OTF

### **Application**

Encre super opaque pour l'impression de coton et plusieurs fibres synthétiques

### **Type**

100% à base d'eau, sans solvants.  
Idéal pour tissus foncés.

### **Caractéristiques**

- Très élastique : l'encre ne casse pas.
- Toucher doux : pas un toucher caoutchouteux.
- Conservation : 1 à 2 ans.
- Gamme de teintes très étendue.
- L'impression est répassable.
- Très écologique :
  - a) il n'y a pas d'évaporation de vapeurs toxiques en chauffant (lors du séchage).
  - b) Sans solvants : 100% à base d'eau.
  - c) Ne contient pas de PVC.
- Très économique : l'imprimeur peut facilement ajouter 100% de base OTS 150. L'opacité reste très bonne et le coût est réduit de 30%.
- Très universel : adhérence parfaite sur des tissus très divers.
- Applicable en transfert

### **Nettoyage**

De préférence nettoyer l'écran immédiatement après l'impression avec de l'eau et/ou si besoin avec un nettoyant pour encre à eau type Aquaclean.

### **Séchage et fixation**

Pour les couleurs OTF 110, OTF 120 et OTF 110 reflex : ajoutez toujours 3% durcisseur HOT même quand il y a un séchage en four.

### **Impression directe :**

Ceci se fait à 150°C pendant 2 minutes. En ajoutant du durcisseur HOT, il n'est plus nécessaire de procéder à un séchage dans un tunnel. La résistance au lavage après 1 jours de séchage à l'air libre devient optimale.

Inconvénient : l'encre ne reste imprimable que 6 heures.

### **Transfert**

Pour la procédure de transfert nous conseillons d'ajouter à chaque couleur 3% de durcisseur HOT ainsi vous obtenez une très grande résistance au lavage. Avant le séchage il faut poudrer dans chaque couleurs la colle thermofusible type Softmelt 60, ou bien imprimer comme dernière couleur du blanc (OTF 91) ou du vernis transparent (OTF 150/18) et poudrer sur la dernière couche. Eventuellement on peut aussi imprimer la colle de transfert nr 2 comme dernière impression. Cette colle contient déjà de la poudre de fixation. Ainsi la dispersion de la colle thermofusible est superflu.

En cas de lavage industriel, il peut être recommandé de disperser la colle thermofusible sur impression de la colle NR2. On obtiendra ainsi un transfert avec la résistance la plus optimale qu'il soit.

- Sécher à 80 à 100 °C, pour pouvoir empiler les transferts.
- Transférer avec une presse à chaud: se référer aux caractéristiques de la colle pour définir le temps et la température de pressage.
- Pelage à froid
- Eventuellement encore une fois fixer l'impression pendant 10 secondes à 150 °C (en cas d'impression de finesse).

### **Dilution**

maximum 10% d'eau , de diluant lent OTF 5000 ou diluant souple OTF 7000

### **Maille**

P 34 T à 90 T (pour quadri).

### **Teintes**

- Imprimées sur noir, les teintes se réfèrent approximativement à notre carte de teinte.
- Les couleurs HB sont plus éclatante et intense : OTF 33/43 HB, OTF 50/25 HB, OTF 51/34 HB, OTF 56/33 HB, OTF 61/26 HB, OTF 70/76 HB, OTF 80/28 HB , OTF 81/15 HB

### **Produits d'accompagnement**

- HOT Durcisseur : ajoutez 3% pour obtenir une adhérence sur nylon et pour obtenir une meilleur résistance au lavage.
- OTF 150/18 (base transparent soft)
- Pâte pigmentaire PPT: pigment pur à ajouter dans le vernis OTF 150 ou OTF 150/18 .
- Pung base OTF: base gonflante, ajoutez des pigments PPT pour colorer cette base.
- Black blocker OTF 100/154 : pour réduire le bleeding sur polyester et soft shell.

### **Remarques**

- Protéger l'encre contre le gel.
- Faites toujours un essai de lavage, surtout pour des tissus synthétiques.
- Faites surtout attention à une bonne fixation (température et temps de fixation).
- ECOPASSPORTvalable pour : OTF 91,91/23, 91/27,91/32,91/37,91/40, 91/44, 91/45, HOT ,150,150/14,150/18,5000



This certificate E1YKW0UA4 is valid until  
30.11.2024.