

Przygotowanie tradycyjnych transferów.

TRANSFER I JEGO TYSIĄCE TWARZY.

Przez druk transferowy rozumiemy takie zastosowanie wydrukowanego wzoru lub dekoracji, które pod wpływem wysokiej temperatury zostają nałożone na materiały różnej natury. Lechler (Manoukian Argon) od wielu lat wkłada wiele wysiłku w rozwój transferów na tkaninach. Na rynku drukarskim istnieje wiele różnych technologii transferu, takich jak sublimacja (na białych tkaninach syntetycznych, używany głównie w przemyśle produkującym odzież sportową), folie do tłoczeń mytex, folie mytex do transferów czy tak zwany transfer tradycyjny.

W poniższym artykule będziemy rozważać szczegółowo transfery graficzne na tkaninach. Wyrażenie „tradycyjny” oznacza taki transfer, który może być zastosowany na jakiegokolwiek tkaninie, w jakimkolwiek kolorze, nawet czarnym.

Decydującym czynnikiem pozwalającym uzyskać najlepsze rezultaty jest prawidłowy dobór farb i ich nałożenia oraz stworzenie – na papierze – najodpowiedniejszego do naszych potrzeb pakietu transferowego.

Kiedy i jak dokonywać wyboru druku transferowym

Zobaczmy w jakich przypadkach techniki druku transferowego przynoszą więcej korzyści niż druk bezpośredni:

- ❑ **Kiedy chcesz zastosować ten sam wzór na różnych materiałach, o różnych kształtach, bez zmiany tego wzoru.** Na przykład gdy chcemy nadrukować ten sam napis czy logo na koszulce typu T-shirt i czapce bejsbolowej.
- ❑ **Kiedy chcesz wydrukować małą ilość detali w jednym zamówieniu i powtórzyć to zamówienie za jakiś czas.** W tym przypadku wystarczy nadrukować pewną ilość papierów transferowych i transferować wzory na tkaniny w odpowiednim czasie.
- ❑ **Kiedy chcesz zoptymalizować magazyn i zredukować koszty.** W tym przypadku trzymamy na magazynie tylko niewielką ilość wykończonych tkanin. Transferu możemy dokonać po dokonaniu decyzji przez klienta odnośnie samego wzoru, rodzaju tkaniny czy koloru...
- ❑ **Kiedy wymagana jest taka rozdzielczość i jakość druku na tkaninach jaka jest możliwa tylko w druku graficznym na płaskich podłożach.** Na metodę druku transferowego nie wpływa rodzaj materiału a transfer gwarantuje tę samą rozdzielczość jak sitodruk graficzny na papierze.
- ❑ **Kiedy dekoracja musi być wykonana w pewnych szczególnych miejscach na odzieży,** takich jak szew czy zakładka na tkaninie, gdzie druk bezpośredni byłby trudny lub nawet niemożliwy.
- ❑ **Kiedy nie dysponujemy odpowiednimi urządzeniami (karuzela, itp.) do druku bezpośredniego.** Do druku na tkaninach i na papierze są potrzebne zupełnie różne urządzenia.

Pakiet transferowy i funkcje różnych jego warstw.

Sekwencja różnych warstw farby, które - po wydrukowaniu - tworzą film, cienką błonę z farb, która zostanie połączona z tkaniną w procesie transferowania, nazywana jest pakietem transferowym. Aby go przygotować należy użyć szeregu kombinacji różnych produktów.

Rezultatem tych procesów jest zawsze pewna ilość warstw mniej lub bardziej znormalizowanych (ustandaryzowanych), gdzie każda z warstw odgrywa ściśle określoną rolę w pakiecie. Standard jest zdefiniowany przez funkcję i kolejność nadrukowywania poszczególnych warstw w pakiecie.

Bardzo ważne stwierdzenie: graficzny wzór jest drukowany zawsze przed klejem, produktem, który powinien spełniać tę właśnie szczególną funkcję - mocowania do tkaniny lub, jak TEXIPLAST BIANCO TRANSFER łączyć funkcję kleju i podkładu.

Przeanalizujmy więc budowę pakietu transferowego i funkcje jego poszczególnych warstw:

1. **WARSTWA ZABEZPIECZAJĄCA (LAKIER).** Drukujemy tę warstwę bezpośrednio na papierze przed drukiem wzoru graficznego. Warstwa ta jest zawsze transparentna i po transferze stanowi integralną część pakietu.
2. **WZÓR GRAFICZNY.** Są to kolory określające ów wzór. Ich natura jest różna w zależności od rodzaju wybranego transferu.
3. **BIEL PODKŁADOWA.** Podkład ten umożliwia transfer z bardzo dużym kryciem nawet, gdy wzór jest wydrukowany kolorami nie charakteryzującymi się dużym kryciem (np. triadowymi).
4. **KLEJ.** To ta warstwa, która ma bezpośredni kontakt z tkaniną. Klej musi stworzyć jedną całość z nadrukowanymi wcześniej kolorami i - w tym samym czasie- penetrować tkaninę w celu maksymalnego zakotwiczenia się. Teoretycznie jest to jedyna warstwa, która powinna mieć właściwości topienia się (stapiania się z tkaniną) podczas transferu na gorąco.

Oczywiście zawsze jest możliwe modyfikowanie powyższej sekwencji druku, lecz nie można zmienić fundamentalnych zasad. Na przykład można użyć produktu mającego funkcję kleju i podkładu (TEXIPLAST TRANSFER BIANCO). W tym przypadku uzyskujemy jedną warstwę zamiast dwóch (punkty 3 i 4 stanowią jedno) bez zmiany funkcji poszczególnych warstw. W pewnych przypadkach plastizol do transferu powinien być wystarczający do wypełnienia wszystkich funkcji jako jedna warstwa. Rzeczywiście plastizol staje się kryjący i nabiera właściwości umożliwiających dobrą przyczepność do tkaniny właśnie po stopieniu w wysokiej temperaturze. Naturalnie jakość transferu, końcowe rezultaty i koszty będą się różniły w zależności od systemów transferu jakiego użyjemy.

Proces tworzenia pakietu transferowego i jego zmienne

Rozważymy tu wszystkie pojedyncze przedruki składające się na pakiet transferowy i jego zmienne, które odgrywają rolę w ostatecznym rezultacie, tak jak następuje:

WARSTWA ZABEZPIECZAJĄCA: FARBA WINYLOWA TRANSPARENTNA.

WZÓR GRAFICZNY: realizowany przy pomocy farb winylowych, możliwie kryjących, w celu zredukowania możliwego stopienia się farby i co za tym idzie kropek (punktów), co może spowodować zmniejszenie rozdzielczości obrazu.

BIEL PODKŁADOWA: Biel taka jak biała farba winylowa lub plastizolowa. W przypadku użycia białego plastizola (TEXIPLAST 5000 BIANCO) należy zdecydować czy użyć kleju do transferu bądź nie (TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE), ponieważ biały plastizol łączy w sobie funkcje podkładu i kleju. W przypadku farb winylowych w każdym przypadku należy użyć kleju (TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE lub BIANCO) jako, że farba winylowa nie ma przyczepności do tkaniny.

PAPIER

Papier użyty do przygotowania transferów może być rozmaitego rodzaju, ale w każdym przypadku powinien umożliwiać łatwe oddzielenie się pakietu transferowego. Wybór papieru zależy od rodzaju transferu, który wykonujemy a najpowszechniej używane papiery to:

- ❑ Papier silikonowany do transferów z farb plastizolowych i rozpuszczalnikowych.
- ❑ Papier, specjalnie obrobiony, aby uniknąć efektu cofania się warstwy farby w wyniku napięć powierzchniowych na papierze, szczególnie w druku farbami wodnymi (Arjo Wiggins T 105”).

Właściwy wybór papieru jest wyborem zasadniczym dla osiągnięcia dobrych rezultatów.

Głównym problemem, odnoszącym się do papieru, jest jego stabilność wymiarowa wynikająca z absorpcji i utraty wilgoci podczas druku i suszenia.

Dla tych powodów najbardziej precyzyjne transfery można wykonać w klimatyzowanych pomieszczeniach. Nawet gdy nie jest wymagany wysoki poziom precyzji (rozdzielczości), przejście papieru przez tunel suszący lub piec suszący powoduje pewne zmiany w rozmiarach papieru. Dlatego, jeśli musisz wysuszyć druk w wysokich temperaturach, sugerujemy wygrzanie (stabilizację) papieru w suszarce przed położeniem pierwszego koloru w celu zmniejszenia problemów z odkształceniem papieru i utratą rozdzielczości.

Jeszcze jednym problemem związanym z papierem jest jego odkształcenie (fałdowanie) z powodu absorpcji wilgoci podczas druku. Problem można rozwiązać przez dobór odpowiedniego papieru do danego rodzaju transferu (na przykład papieru o większej gramaturze).

Szczególnie po wydrukowaniu kolorów na papierze o dużej gramaturze papier ma tendencje do lepszego zachowania w porównaniu z papierami lżejszymi; występuje mniej problemów w druku, szczególnie z rozdzielczością poszczególnych kolorów.

PROCES DRUKU

Druk, jak wcześniej stwierdziliśmy, jest wykonywany na papierze. Należy go wykonać tak, jak na podłożach nie absorbujących (np. tworzywa sztuczne):

- ❑ Z lekkim odskokiem sita.
- ❑ Z suszeniem po każdym przedruku. Nie jest możliwe drukowanie mokro na mokro bez zniszczenia poprzedniego koloru. Suszenie może być wykonywane zarówno w temperaturze pokojowej jak i z wykorzystaniem suszarek (w zależności od rodzaju farb).

DRUKOWANY WZÓR JEST ZAWSZE LUSTRZANYM ODBICIEM Z UWAGI NA JEGO WYGLĄD PO TRANSFERZE.

TRANSFER

Transfer zachodzi w wyniku działania ciepła i nacisku. Warstwa kleju stapia się i przechodzi w stan ciekły, przenika w tkaninę tworząc rodzaj mostu pomiędzy tkaniną a warstwami przenoszonych kolorów.

Ogólne warunki do transferu są następujące: 10 – 15 sekund w temperaturze 170-185°C. Naturalnie te parametry mogą się zmieniać zależnie od używanego kleju i od nacisku podczas transferu. Większy nacisk umożliwia szybsze wyschnięcie materiału i szybszą penetrację kleju wgłąb tkaniny. Modyfikując te parametry należy zachować szczególną uwagę, albowiem może wystąpić niebezpieczeństwo zniszczenia bądź sprasowania samej tkaniny, a także jej nadmiernego wybłyszczenia.

PRZYKŁADY PAKIETÓW TRANSFEROWYCH

Przeanalizujemy różne pakiety transferowe, aby zrozumieć jakie są ich cechy charakterystyczne i jak mogą być wykonane zgodnie z odpowiednimi zaleceniami do ich przygotowania.

Porównania pomiędzy zmiennymi zawsze odnoszą się do względnych porównań w samym transferze. To oznacza na przykład, że wyrażenie "najlepsza odporność na pranie" nie jest oznaczeniem absolutnym, ale tylko jako najlepszym wyborem pomiędzy farbami używanymi do danego pakietu transferowego.

TRANSFER GRAFICZNY FARB WINYLOWYCH I PLASTIZOŁOWYCH.

Kombinacja tych produktów pozwala na przygotowanie transferów o wysokiej rozdzielczości odpowiednich do transferu na bawełnę. Wzór graficzny jest drukowany przy pomocy farb winylowych (na przykład VINYLFLAT), następne warstwy zaś przy pomocy farb plastizolowych (TEXIPLAST).

Wysoka rozdzielczość jest zapewniona przez druk kolorów farbami rozpuszczalnikowymi z użyciem gęstych siatek (100 do 120 włókien na cm).

Ponadto użycie tych farb, schnących także w temperaturze pokojowej, pozwala nam uniknąć wygrzewania papieru podczas druku wzoru graficznego i w konsekwencji pozwala uniknąć problemów z brakiem stabilności wymiarów papieru i rozdzielczością. Odporność na pranie (oraz krycie) jest gwarantowane przez użycie farby plastizolowej (TEXIPLAST) jako kleju.

KOLEJNOŚĆ DRUKU

Dokonajmy analizy różnych możliwości uzyskania tego typu pakietu transferowego:

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

Gwarantuje dobre krycie, dużą odporność na ścieranie i pranie.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA	VINILFLAT TRASPARENTE	[77-90] wł/cm	W temp. pokojowej
WZÓR GRAFICZNY	VINILFLAT [kolory]	[100-120] wł/cm	W temp. pokojowej po każdym kolorze
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	[55-70] wł/cm	W temp 120°C przez 1-2 minuty
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE	34 włókna/cm	W temp 120°C przez 1 minutę

DRUGA MOŻLIWOŚĆ.

Tańsza lecz mniejsze krycie.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA	VINILFLAT TRASPARENTE	[77-90] wł/cm	W temp. pokojowej
WZÓR GRAFICZNY	VINILFLAT [kolory]	[100-120] wł/cm	W temp. pokojowej po każdym kolorze
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 włókna/cm	W temp 120°C przez 1 minutę
KLEJ DO TRANSFERU			

TRZECIA MOŻLIWOŚĆ.

Mniejsza odporność na ścieranie

WARSTWA	FARBA	QUADRO	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	VINILFLAT [kolory]	[100-120] wł/cm	W temp. pokojowej po każdym kolorze
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	[55-77] wł/cm	W temp 120°C przez 1-2 minuty
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE	34 włókna/cm	W temp 120°C przez 1 minutę

Lub jeszcze jedna możliwość dająca podobne rezultaty:

WARSTWA	FARBA	QUADRO	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	VINILFLAT [kolory]	[100-120] wł/cm	W temp. pokojowej po każdym kolorze
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	[55-77] wł/cm	W temp 120°C przez 1-2 minuty
KLEJ DO TRANSFERU			

Drukując na białych tkaninach jest możliwe uniknięcie stosowania bieli podkładowej i przejście bezpośrednio do etapu nałożenia kleju TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE.

W celu polepszenia przyczepności pakietu transferowego do tkaniny jest możliwe zastosowanie (posypanie) proszku termoplastycznego POLVERE TERMOPLASTICA na wierzch ostatniej drukowanej warstwy, przed jej wysuszeniem. Proszek termoplastyczny zwiększa odporność, ale zmniejsza elastyczność i miękkość transferu. Polimeryzacja następuje w temperaturze 140°C przez 2 - 3 minuty.

TRANSFER FARB PLASTIZOLOWYCH

Ten typ transferu jest całkiem prosty do wykonania dzięki bardzo dobrym właściwościom farby plastizolowej - farba ta nigdy nie zasycha na sicie. Ta cecha pozwala na wykonanie druku triadowego bez niebezpieczeństwa blokowania oczek sita. Problemem może być utrzymanie odpowiedniej ostrości. Suszenie odbywa się w temperaturze 110 - 120°C przez około jedną minutę, a to może spowodować zmiany wymiarowe papieru i wystąpienie wspomnianych wcześniej trudności.

Aby wyeliminować wpływ tego ubocznego efektu zalecamy stabilizację papieru przez wygrzanie go w suszarce zanim wydrukujemy pierwszy kolor. W czasie druku następných kolorów należy zachować szczególną uwagę i zmniejszyć, jak to tylko możliwe, absorpcję wilgoci przez papier, która znowu mogłaby doprowadzić do zmian wymiarów papieru. Dlatego należy drukować wszystkie kolory możliwie szybko jeden po drugim, unikając długich przerw między poszczególnymi przedrukami.

Z tych powodów ten rodzaj transferu jest używany do wzorów graficznych z wyraźnymi, matowymi kolorami.

DRUK TRIADOWY

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

Bardzo dobre krycie i dobra odporność na pranie

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXIPLAST 5000 PROCESS	[90-120] wł/cm	w 120°C przez [1-2] minuty na każdy kolor
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	55 wł/cm	w 120°C przez [1-2] minuty
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE	34 włókna/cm	W 120°C przez 1 minutę

DRUK TRIADOWY

DRUGA MOŻLIWOŚĆ

Tańszy lecz mniejsze krycie

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXIPLAST 5000 PROCESS	[90-120] wł/cm	w 120°C przez [1-2] minuty na każdy kolor
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 włókna/cm	W 120°C przez 1 minutę

DRUK KOLORÓW NIE-TRIADOWY

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

Bardzo dobre krycie i dobra odporność na pranie

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXIPLAST 5000 [kolory]	[34-55] wł/cm	w 120°C przez [1-2] minuty na każdy kolor
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 włókna/cm	w 120°C przez 1 minutę

DRUK KOLORÓW NIE-TRIADOWY

DRUGA MOŻLIWOŚĆ

Tańszy druk ale mniejsze krycie, a ponadto druk nie jest tak miękki w dotyku.

Dodanie bieli podkładowej w druku kolorów podnosi jakość transferu.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXIPLAST 5000 [kolory]	[34-55] wł/cm	
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU	POLVERE TERMOPLASTICA	34 włókna/cm	w 140°C przez [2-3] minut

DRUK KOLORÓW NIE-TRIADOWY

TRZECIA MOŻLIWOŚĆ

Mniejsze krycie i mniejsza odporność na pranie

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXIPLAST 5000 [kolory]	[34-55] wł/cm	Suszyć w 120°C przez 1 minutę
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU			

Jeśli drukujesz po wydrukowaniu kolorów biel podkładową (TEXIPLAST 5000 BIANCO) uzyskasz dobre krycie i większą miękkość w dotyku, w porównaniu do druku z użyciem TEXIPLAST TRANSFER BIANCO, ale mniejszą odpornością na pranie

TRANSFER GRAFIKI WYKONANEJ FARBAMI WODNYMI

Ta kombinacja pozwala na przygotowanie transferów o dobrej rozdzielczości z użyciem tylko farb wodnych. Aby uzyskać najlepszą odporność na pranie i dobre krycie należy zarówno biel jak i klej wysuszyć w suszarce. Za każdym razem możliwe jest suszenie bez suszarki, ale bez wysokiej temperatury jakość transferu, wyrażająca się odpornością na pranie, jest mniejsza i trzeba sprawdzić, czy jest to wystarczające dla jakości druku. W celu poprawienia odporności na pranie można dodać proszku termoplastycznego POLVERE TERMOPLASTICA FINE do kleju.

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

Dobra odporność na ścieranie i dobre krycie.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA	MIDROL TRASPARENTE	77 wł/cm	Suszenie na powietrzu
WZÓR GRAFICZNY	MIDROL [Kolory]	[100-120] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA	TEXILAC PO-E BIANCO lub TEXILAC E-LF BIANCO	[34-43] wł/cm	w 120° przez 2 minuty
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIFLOCK	34 wł/cm	w 120° per 2 minuty

Jeśli chcesz uniknąć suszenia w suszarce po wydrukowaniu bieli, możesz użyć farby TEXILAC EL-F dodając do niej 1 – 2 % katalizatora ECOTEX FIX 50. Nie wysuszony dobrze TEXIFLOCK dają mniejszą odporność na pranie.

DRUGA MOŻLIWOŚĆ

Mniejsza odporność na ścieranie.
Proszę rozważyć poniższe zalecenia

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	MIDROL [Kolory]	[100-120] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA	TEXILAC PO-E BIANCO lub TEXILAC E-LF BIANCO	[34-43] wł/cm	A 120° per 2 minuti
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIFLOCK	34 wł/cm	A 120° per 2 minuti

Jest możliwe uniknięcie drukowania klejem TEXIFLOCK i zastąpienie go proszkiem termoplastycznym przez posypanie nim mokrej warstwy bieli podkładowej. W tym przypadku suszenie powinno odbywać się w temperaturze 140°C przez co najmniej 2 minuty w celu dobrego utwardzenia proszku i uczynienia transferu bardziej przyjaznego użytkownikowi.

TRANSFER FARBY TEXYLON

Możliwe jest przygotowanie transferów także bez użycia suszarek. Te transfery mają dobrą rozdzielczość i są odpowiednie do zastosowania na takie materiały jak nylon (w tym przypadku zawsze należy sprawdzić czy przyczepność jest zadowalająca, dlatego, że tkaniny nylonowe są często traktowane różnymi środkami chemicznymi, np. impregnatami).

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

Dobra odporność na ścieranie i na pranie.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA	TEXYLON BASE TRASPARENTE	[34-77] wł/cm	Suszenie na powietrzu
WZÓR GRAFICZNY	TEXYLON [Kolory]	[55-77] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA	TEXYLON BIANCO	34 wł/cm	Suszenie na powietrzu
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIFLOCK lub TEXYLON STICK	34 wł/cm	w 120° przez 2 minuty lub w powietrzu, gdy użyjemy TEXYLON STICK

W celu polepszenia odporności na ścieranie i odporność na pranie sugerujemy aby drukować TEXYLON TRASPARENT bardzo rzadką siatką (34 wł/cm). W tych warunkach druk jest "cięższy" (twardszy) w dotyku i mniej elastyczny. Także użycie kleju TEXIFLOCK (szczególnie jeśli dodamy do kleju proszku termoplastycznego) daje zasadniczo lepszą odporność na pranie w porównaniu do transferu z TEXYLON STICK, ale druk znowu jest bardziej twardy w dotyku.

DRUGA MOŻLIWOŚĆ

Mniejsza odporność na ścieranie i mniejsza elastyczność

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	TEXYLON [kolory]	[55-77] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA	TEXYLON BIANCO	55 wł/cm	Suszenie na powietrzu
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIFLOCK lub TEXYLON STICK	34 wł/cm	w 120° przez 2 minuty lub w powietrzu, gdy użyjemy TEXYLON STICK

TRANSFER DRUKÓW OFFSETOWYCH

To szczególnie rodzaj transferu. Pozwala na transfer wzorów wydrukowanych offsetem na tkaniny. Drukowanie kolorów musi być wykonane na papierze odpowiednim do łatwego

odrywania się kolorów. Zaletą tego systemu jest koszt druku offsetowego w porównaniu z drukiem sitowym. Rzeczywiście możesz drukować kolory (zwykle triadą) offsetem i tylko klej (a czasami inne warstwy) wykonujemy sitem. Granicą opłacalności jest oczywiście ilość odbitek.

PIERWSZA MOŻLIWOŚĆ

To najlepsza sekwencja dla uzyskania najlepszego krycia, odporności na ścieranie i pranie. (Kolory są drukowane offsetem). Na wierzch możesz nadrukować to, co jest konieczne, zgodnie z potrzebami klienta.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
WZÓR GRAFICZNY	DRUK OFFSETEM		
ZABEZPIECZAJĄCA	TEXYLON TRASPARENTE	[43-90] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	55 wł/cm	w 120° przez 1 minutę
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE	34 wł/cm	w 120° przez 1 minutę

DRUGA MOŻLIWOŚĆ

Tańsza lecz niejsze krycie. (Kolory drukujemy offsetem. Na wierzch tego druku możesz zastosować to, co jest konieczne, zgodnie z potrzebami klienta.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
WZÓR GRAFICZNY	DRUK OFFSETEM		
ZABEZPIECZAJĄCA	TEXYLON TRASPARENTE	[43-90] wł/cm	Suszenie na powietrzu
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 wł/cm	w 120° przez 1 minutę

TRZECIA MOŻLIWOŚĆ

Mniejsza odporność, szczególnie na ścieranie. (Kolory drukujemy offsetem. Na wierzch tego druku możesz zastosować to, co jest konieczne, zgodnie z potrzebami klienta.

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	DRUK OFFSETEM		
BIEL PODKŁADOWA	TEXIPLAST 5000 BIANCO	55 wł/cm	w 120° przez 1 minutę
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 wł/cm	w 120° przez 1 minutę

Lub

WARSTWA	FARBA	SIATKA	SUSZENIE
ZABEZPIECZAJĄCA			
WZÓR GRAFICZNY	DRUK OFFSETEM		
BIEL PODKŁADOWA			
KLEJ DO TRANSFERU	TEXIPLAST TRANSFER BIANCO	34 wł/cm	w 120° przez 1 minutę

Na białych tkaninach możesz drukować farbą (klejem) TEXIPLAST TRANSFER TRASPARENTE bez potrzeby druku bieli podkładowej. Możliwe jest posypywanie proszkiem termoplastycznym POLVERE TERMOPLASTICA i następnie wysuszenie w temperaturze 130-140°C przez około 2 minuty; w ten sposób odporność na pranie wzrasta, ale z drugiej strony mniejsza jest elastyczność i miękkość w dotyku. Użycie TEXYLON TRASPARENTE jako lakieru zabezpieczającego powoduje zwiększenie odporności na ścieranie ponieważ TEXYLON potrafi

ujednolicić różne farby lepiej niż plastizol. W przypadku tak wykonanego pakietu transfer należy wykonywać w temperaturze 180-190 °C przez 12-15 sekund.

NAJPOWSZECHNIEJSZE UCIAŹLIWOŚCI I SPOSOBY ICH ROZWIĄZYWANIA

Może być niewystarczające samo wyjaśnienie jakie są zalecane pakiety transferowe. W tym specyficznym, pełnym niuansów, procesie należy uporać się z wieloma różnymi problemami, które muszą być rozwiązane, aby uzyskać odpowiednią jakość druku, która będzie zgodna z początkowymi wymaganiami i zadowoli klienta.

Poniżej znajduje się lista z najpowszechniejszymi problemami, z którymi będzie trzeba uporać się podczas wykonywania transferów i sposobami ich rozwiązania.

TRUDNOŚCI W UZYSKANIU OSTROŚCI DRUKU

W przypadku druku półtonami, obraz może być nieostry.

PROBLEM	ROZWIĄZANIE
Papier może zmieniać wymiary podczas suszenia.	Wstępne wygrzanie papieru przed drukowaniem pierwszego koloru i suszenie go w tych samych warunkach, które będą stosowane przy druku kolejnych kolorów.
Papier nie jest dostatecznie stabilny lub nie jest odpowiedni do używanego typu farby.	Zmienić rodzaj papieru.
Naciąg siatki jest zbyt mały. Siatka, i w konsekwencji reprodukowany obraz podlega odkształceniom w wyniku nacisku rakla.	Używać sit, w których ostatecznie napięcie siatki posiada wartość od 15 do 17 Newton/cm.

PROBLEMY PODCZAS TRANSFERU

Transfer ma tendencje do odpadania od tkaniny po transferze.

PROBLEM	ROZWIĄZANIE
Zbyt wysoka temperatura suszenia kleju, który nie topi się już więcej podczas transferu na prasie i w konsekwencji nie wnika dostatecznie w głąb tkaniny.	Sprawdzić warunki suszenia warstwy kleju. Nie powinny być zbyt ekstremalne (za długie suszenie lub zbyt wysoka temperatura). Za mocne suszenie powoduje, że klej jest zbyt suchy i twardy, tak, że nie topi się już więcej we właściwy sposób podczas transferu.
Warunki transferu nie są wystarczające do potrzeb.	Nacisk, czas i temperatura transferu muszą być właściwe. Zasadniczo czas i temperatura są łatwe do kontroli i regulacji; trudniej kontrolować nacisk. Niewystarczający nacisk nie pozwala na właściwą transmisję ciepła a w konsekwencji nie pozwala na właściwe nagrzanie warstwy kleju i dobrą penetrację w głąb tkaniny. Jeśli nie jest możliwe zwiększenie nacisku prasy zalecamy zwiększenie czasu transferu.
Odrywanie papieru, kiedy transfer nie jest dostatecznie wychłodzony.	Tkaninę, na której wykonujemy transfer przesuwać / przenosić z wielką uwagą zanim

	nie oderwiemy papieru transferowego. Jeśli papier transferowy ma tendencje do podnoszenia się podczas usuwania tkaniny z prasy, brzegi wzoru mogą być nie połączone z tkaniną.
--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

JAK WYBRAĆ NAJLEPSZY RODZAJ TRANSFERU DO DANEJ PRACY

W celu łatwiejszego dokonania wyboru rodzaju transferu, odpowiedniego do naszych potrzeb prosimy uwzględnić kilka reguł, zamieszczonych poniżej:

- ❑ Sprawdź w lewej kolumnie główne wymagane cechy charakterystyczne
- ❑ W środkowej kolumnie znajdziesz rodzaj transferu, który będzie najlepiej spełniał narzucone wymagania.
- ❑ W prawej kolumnie podano kilka uwag.
- ❑ Jak już dobierzesz odpowiedni rodzaj transferu, proszę rozważ starannie wskazania, podane tutaj, do właściwego ich wykonania
- ❑ **Pamiętaj zawsze, aby wykonać testy wstępne zanim przystąpimy do wykonania zasadniczej partii produkcyjnej; pozwoli to zweryfikować i oszacować właściwie wymagania.**

TABELA Z PODANYMI ZALECENIAMI DOTYCZĄCYMI TRANSFERU

Wysoka rozdzielczość obrazu	1. FARBA WINYLOWA - PLASTIZOL 2. TEXYLON TRANSFER 3. TRANSFER GRAFICZNY FARBAMI WODNYMI	Transfer przygotowany przy pomocy farby VINILFLAT daje najlepszą rozdzielczość; doświadczenie w druku pozwala na uzyskanie bardzo dobrych rezultatów z farbą TEXYLON i MIDROL.
Łatwość w druku (rozumiana jako nie zasychanie na sicie)	1. PLASTISOL TRANSFER 2. FARBA WINYLOWA - TEXIPLAST TRANSFER	Transfer przygotowany przy pomocy farb plastizolowych nie stwarza żadnych problemów z zasychaniem na sicie. VINILFLAT wymaga trochę więcej uwagi, czasem dodania opóźniacza, ale zasadniczo jest też łatwo drukowalny.
Nieemożliwość suszenia kolorów w temperaturze 110-120°C	1. TEXYLON TRANSFER 2. TRANSFER GRAFICZNY FARB WODNYCH	Występują tylko dwa rodzaje transferów, które mogą być przygotowane bez użycia suszarek. Jak już wspomniano użycie suszarek polepsza odporność na pranie, szczególnie jeśli używamy TEXIFLOCK jako kleju.
Bardzo wysoka odporność na pranie (odzież robocza prana w wysokich temperaturach i często w pralniach)	1. TRANSFER O WYSOKIEJ ODPORNOŚCI Zarówno z klejem wodnym [TEXIFLOCK AR] jak i klejem plastizolowym [TEXIPLAST COLLANTE TRANSFER]	Nasze doświadczenie sugeruje użycie kleju plastizolowego w celu uzyskania zarówno maksymalnej elastyczności jak i odporności na pranie. UWAGA! Wielu naszych klientów używa kleju wodnego TEXIFLOCK AR z zadowalającymi rezultatami.

Miękkość w dotyku	<ol style="list-style-type: none"> 2. TRANSFER Z DODATKIEM HOT-SPLIT 3. VINILFLAT-TEXIPLAST TRANSFER 4. TEXYLON TRANSFER 	Transfer z dodatkiem HOT-SPLIT gwarantuje miękkość w dotyku i welurową powierzchnię. Transfer farb winylowych jest zasadniczo bardziej elastyczny, ale tak jak w przypadku transferu z farbą TEXYLON, jego powłoka jest inna w dotyku i zależy bardzo od wybranej metody przygotowania transferu (patrz wskazówki i zalecenia).
Efekty specjalne (Fashion effects)	<ol style="list-style-type: none"> 1. TRANSFER brokatów (glitterów) 2. TRANSFER WYPUKŁY (EFEKT RELIEFÓW) 	Wymaga dużego doświadczenia. Szczególnie transfer wypukły (transfer reliefów), gdzie wybór wzoru graficznego, obróbka papieru i dokładne wysuszenie kleju określa końcowy rezultat.