

Tips & Råd vid hantering av textil för print

1. Toleranser

Alla textilier och i synnerhet trikå, är föremål för vissa produktionsavvikelser när det gäller vikt, färg, bredd och andra egenskaper. För att hålla sådana avvikelser till ett minimum, bör det säkerställas att alltid försöka använda tyger från endast en produktionsats (batch) vid ett och samma ordertillfälle.

2. Transport och magasinering

För att förhindra skador (t.ex. tryckpunkter, knäck, etc.), bör rullarna transporteras och lagras i ett helt horisontellt läge. Fukt eller torrhet kan allvarligt påverka bestrykningsegenskaperna, i synnerhet i fråga om tyger belagda för digital direktutskrift.

3. Defekt- toleranser

Vissa brister är tyvärr oundvikligt i samband med textilproduktion. Små fläckar, stygn, avvikelser och stopmarks kan inte undvikas. Utskrifter bör därför alltid övervakas nogga för att förhindra skador på skrivaren eller skrivhuvudet.

4. a) Krympning på grund av tvättning eller värme

Syntetiska tyger kan krympa vid tvätt eller när materialet utsätts för värme. Graden av krympning varierar beroende på material, struktur och processen i fråga (tvätt vid 40 ° C, ångbehandling, kalandrering). Minimal krympning är alltid en viktig parameter i produktionsprocessen. Vanligtvis utsätts alla stickade tyger för 210-215 ° C. Efter denna värmebehandling, är dimensionen fixerad och ändras inte mer. Emellertid så kräver sublimeringsprocessen återigen värme, vilket kan påverka den tidigare värmebehandlingen. Krympning 1-3% i längd och bredd kan ske. Denna ”rest” krympning kan inte undvikas och avvikelserna från 1-3% av de ursprungliga måtten är inom normala textiltoleranser. Krympningen är ett direkt resultat av kalandrering/värmefixering och inga ytterligare förändringar sker därefter.

4. b) Töjning

Ytterligare problem kan uppstå när tyget måste hållas i spänning under tryckprocessen (till exempel för att förhindra rynkor). I detta fall krymper inte tyget utan snarare sträcks ut. Denna process blir allt tydligare ju tunnare och lättare trikån är. Situationen kompliceras ytterligare av det faktum att spänningen i samband med kalandrering kan variera (rullen blir ljusare). Denna töjning är dock inte permanent; utan upphör under de följande timmarna och dagarna om tyget lagras utan att vara i spänning. Följande åtgärder kan vidtas för att minimera denna effekt:

* kalandrering utan spänning eller sträckning

* lagra längder av tyg utan spänning eller sträckning ca. 24 timmar före ytterligare bearbetning

* använd tyngre / starkare tyger

På grund av många påverkande faktorer, och att denna effekt inte alltid iakttas så är det särskilt svårt att övervaka.

5. Flamsäkra tyger

Flamskyddade tyger tillverkas antingen med flammhämmande garn (såsom TREVIRA CS®) eller behandlas för att få flamskyddande egenskaper i efterhand vid tillverkningen. Bedömningar och certifikat kan tillhandahållas för tygerna vid tidpunkten för leverans. På grund av den mångfald av olika behandlingar textilen utsätts för (laminering, tvättning, ångande, kalandrering, ...) och att så många olika trycktekniker och bläck finns (screentryck, överföring från pappersutskrift, direktutskrift, UV-härdande bläck, lösningsmedel, ...), kan vi inte ange graden av flamskydd hos de färdiga produkterna. I allmänhet kan det sägas att tyger gjorda av flamskyddade garner har permanent flamskydd (som inte kan tvättas ut) medan textilier som har efterbehandlats med flamskydd inte bör tvättas för att behålla de flamskyddande egenskaperna. I tveksamma fall rekommenderar vi att du testar tygerna efter bearbetning.

6. Kalander

Kalander som används i transfertryck eller smältning av spridningsbläck bör i allmänhet vara utrustade med luftugustrustning. Bläckrester samt restfukt i tyget eller finishen kan leda till förångning och ökad fuktighet. För att förhindra nedsmutsning av kalander mattan, bör tillräckligt tjockt skyddspapper följa körningen och fixeringstemperatur bör inte överstiga 195 ° C. Regelbundet underhåll och rengöring av kalandern hjälper till att förhindra nedsmutsning.

7. Efterföljande skärning (dela rullar)

Varje efterföljande skärning av stora rullar (t ex 310 cm till tre 103 cm delar) kan göras men utgör en extra risk. Snitten görs på den färdiga rullen och kan variera upp till 1 cm i endera riktningen. Upprepningen av kap av rullen leder till en vågig kant som alltid måste skäras eller sys under vidare bearbetning. Delade rullar måste accepteras som de är.

8. Ångor är en potentiell hälsorisk.

Förutsatt att lämplig försiktighet tas under processen finns inga hälsorisker i detta sammanhang. Följande specifikationer skall dock vara uppfyllda: Tyget får inte utsättas för behandling av en temperatur över 210 ° C, ångor kan inte uteslutas under så hög värme. God ventilation är absolut nödvändigt för sammansmältning eller kalandreringprocess, eftersom ytbehandling och färgämnen själva innehåller tillsatser. Vi hänvisar till säkerhetsdatablad som tillhandahålls av bläck tillverkaren, som bör innehålla uppgifter om potentiella risker och förebyggande åtgärder.

9. Återstod på valsar, etc.

Rester på bearbetningsmaskinerna kan inte uteslutas när det gäller tyger med en beläggning direkt på fibrerna som är avsedda att förbättra tryckbarhet (t.ex. FL, FLBS, FLBE ...), i synnerhet när stora mängder behandlas. Användningen av tillräckligt tjockt skyddspapper tillsammans med regelbunden och noggrann rengöring är därför alltid nödvändig.

10. Utskriftsresultat, färgvidhäftning och moiré

Tryckresultat och färgbeständigheten (friktionsmotstånd, ljusbeständighet, tvättbarhet, blödning) är alltid det sammanlagda resultatet av alla inblandade komponenter (skrivare, bläcktyp, bläck tillverkare, torkning, transport, lagring, miljöfaktorer, fuktighet, etc.) och kan inte generellt garanteras. Av denna anledning är det viktigt att varje ny kombination och varje förändring i en komponent skall testas av användaren. Moaré kan bli resultatet vid direkt bläckstråleutskrift. Ingen ändring av tyget är möjliga för att påverka denna effekt. Åtgärder som kan vara till hjälp är att ändra tryckupplösning, kontroll/justering av orienteringen av skrivarhuvudena, och/eller tryckning på andra sidan av tyget.

11. Migration/Färgöverföring

När du skriver ut med sublimeringsbläcken finns en risk för migrering av färgämnet (överföring av bläcket till tyget när det är lagrats hopvikt) även efter fixering. Migreringen kan ökas eller minskas genom kombination av olika ytbehandlingar/bläck. Denna process kan inte påverkas av materialet ensamt och måste därför testas för varje kombination. Migration/färgöverföring beror främst på ofixerat bläck, god fixering och efterföljande tvättning av tyget kommer att minska dessa effekter.