



TEXTIL TRYCK

Introduktionskurs
KKV Stockholm

Kursledare Mona Pedersson

Stockholm 2026

INLEDNING



Om mig

Jag har arbetat med textil färg, form och textiltryck i många år. Efter avslutad utbildning på Konstfack 1975 i verksamheter som Textilarna i Gamla Stan och Textilgruppen på Söder. Under 80- och 90-talen i Mats och Richards Künzls anda på Tygtrycket. Med egna projekt och produktion i olika samarbeten med kollegor och konstnärer med flera.

2004 var jag med om att starta Designgymnasiet i Sickla och utbildade mig till yrkeslärare på Stockholms Universitet. Min C-uppsats handlar om processinriktat lärande. Där har jag undervisat i textildesign, mode och estetiska ämnen samt digitalt skapande på olika program i 12 år.

Mitt stora intresse för textil färg och form tillsammans med mina yrkeserfarenheter ligger till grund för min nuvarande verksamhet på KKV. På KKV utvecklar jag och Jane Lundström vårt designkoncept Tysta som består av kombinerbara produkter i ull som fungerar som ljudabsorbenter.

Under 2025 har vi genomfört förbättringar i textiltryckverkstan med stöd av Kazuko Tamura. Min ambition är nu att där tillsammans med kollegor utveckla vår kursverksamhet med mönsterdesign, produktion, screentryck, återanvändning och unikt skapande i stora format.

I kursen **"Introduktion till textiltryck"** visar och förklarar jag arbetsprocessens moment från idé till färdigt resultat. Med fokus på det praktiska arbetet med att screentrycka tyger för hand. Kursen passar för konstnärer, konsthantverkare, designers, modedesigners, arkitekter, kostymtecknare och scenografer. Med yrken och verksamheter där färg och form ingår med estetiska uttryck i inredningar, kläder och gestaltningar i offentlig miljö.

Mona Pedersson
Årsta 2026 01 21

art@monapedersson.se

INNEHÅLL

KKV Stockholm	1
Textiltryck	2
Utrustning	3
Textila material	4
Varutermer	5
Bomull	6
Linne	7
Nya material	8
Vävbindingar	9
Tryckfärg	10
Utspädningar	11
Färgblandning	12
Din färgkarta	13
Former	14
Principer	15
Blockmönster	16
Tegelmönster	17
Halvdroppemönster	18
Medaljongmönster	19
Tryckoriginal	20
Posfilm	21
Fotoemulsion	22
Exponering	23
Rakelteori	24
Förberdelser	25
Montering av tyg	26
Tryckrapportering	27
Tryckrapportering	28
Fixering	29
Skötsel	30
Enkla tryck I	31
Enkla tryck II	32

KKV STOCKHOLM



KKV Stockholm är en produktionsplats och knutpunkt för Stockholms-områdets bild- och formkonstnärer. KKV tillhandahåller professionellt utrustade ateljéer och verkstäder med möjlighet att arbeta i mycket stora format. Sedan starten 1969 har tusentals konstnärer använt sig av våra resurser. Årligen färdigställs uppemot ett hundra offentliga konstupdrag och därtill arbeten till ett större antal utställningar.

KKV Stockholm

Telefon: 08-588 854 71 E-post: kansliet@kkv.nu

Ingång via huvudentrén

Mårbackagatan 7C, Hus K i Farsta

Gå in på området och ta sedan till
höger när vägen delar sig.

Ingång från lastkajen

Mårbackagatan 11 E, Hus H - Plan 0

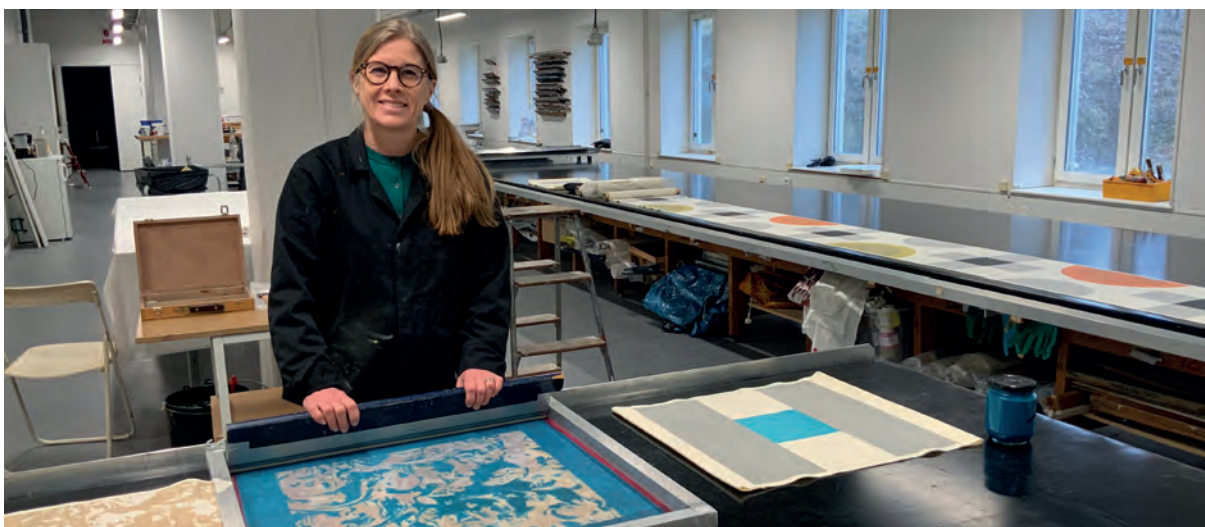
Gå till höger om KKV-huset och ta trappan
ned till den stora parkeringsplatsen.

T-bana - Farsta -> buss till Telestaden

Pendeltåg - Farsta Strand -> promenad till KKV

Pendeltåg - Trångsund -> buss till Telestaden

TEXTILTRYCK



UTRUSTNING

Textiltryckavdelningen

KKV har resurser för produktion av textil konst i stora format, produktion av handtryckta tyger samt textildesign och produktutveckling för olika användningsområden.

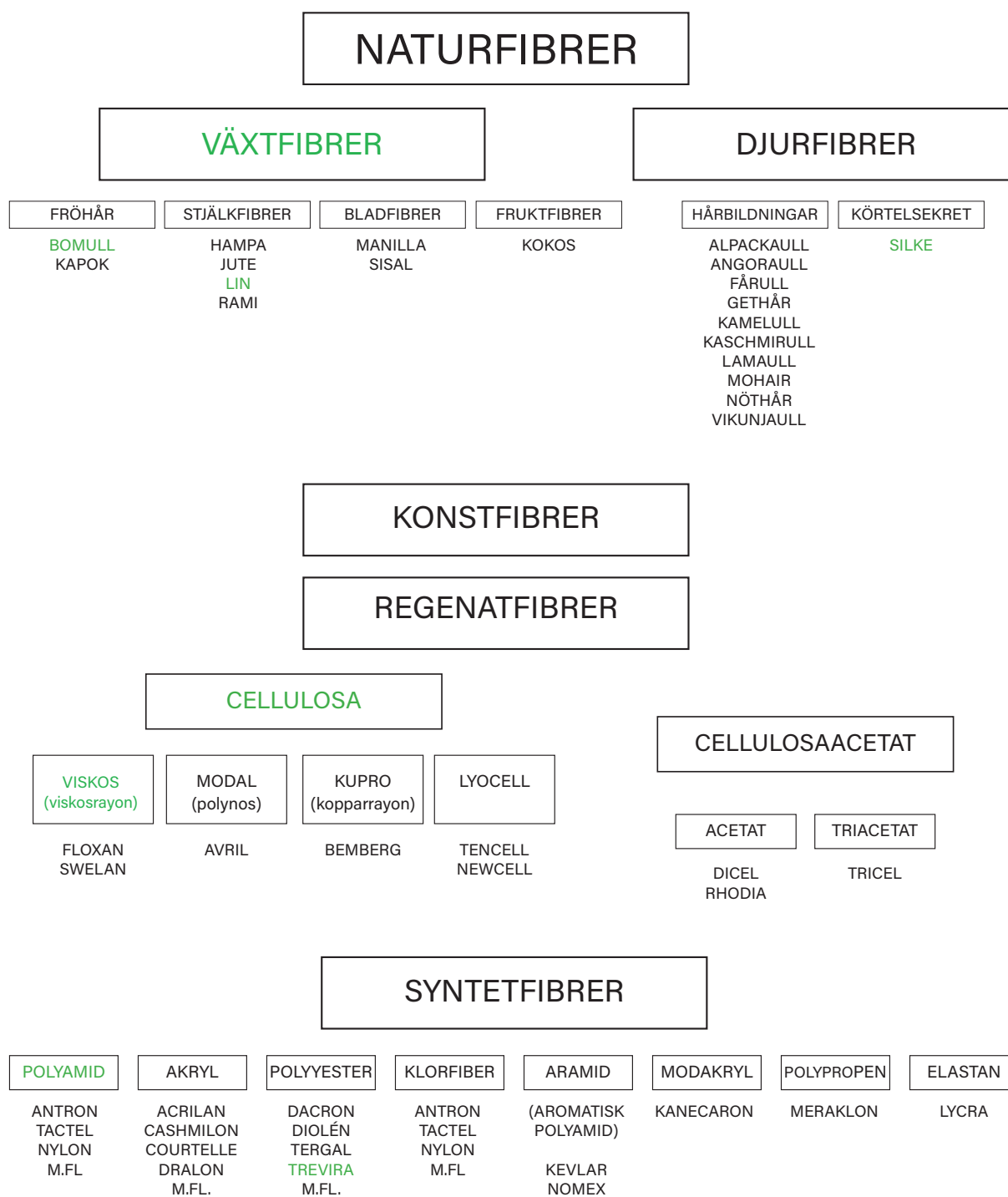
Vid textiltryckavdelningen finns ett väl utrustat färgeri där tyger kan färgas inför tryckning och kokkärl för shibori samt tvättmaskiner.

Resurser

- 1 Ljusbord med skärmatta / montering och idéutveckling
- 2 Mörkrum / pådragning av fotoskikt
- 3 Vakumbord 1 / exponering av stora screenramar
- 4 Vakumbord 2 / exponering av mindre screenramar
- 5 Tvättmaskin / krympning och avappretering
- 6 Torktumlare / vävda tyger och triå
- 7 Varmmangel / vävda tyger
- 8 Färgkök / färgblandning
- 9 Tryckbord 1 / stora format och metervara
- 10 Tryckbord 2 / produktion metervara
- 11 Tryckbord 3 / experiment och provtryck
- 12 Strykbord 4 / pressning, hantering av tyger
- 13 Raklar / nästan alla storlekar
- 14 Stora screenramar för lån
- 15 Fixeringsugn / fixering av tryckfärgen
- 16 Industrisymaskin / montering av stora format
- 17 Overlock / hantering av tygkanter
- 18 Skåp / förvaring av tyger, färger och verktyg
- 19 Hyllor / förvaring av mindre screenramar
- 20 Screenrum / förvaring av stora screenramar

TEXTILA MATERIAL

Den här tabellen är för de kursdeltagare som vill veta mer om textila material. Det som är markerat med grönt är exempel på textilier som fungerar att trycka på. I kursen använder vi en pigmenttryckfärg som främst avser tryck på tyger av cellulosa som bomull och lin.



VARUTERMER

Tyger av cellulosa

CANVAS - ganska kraftig och grovtrådig vävnad i bomull eller lin.

COTTOLIN - blandning av lincottonin och bomullsfibrer.

COURTRAILIN - belgiskt lin av hög kvalitet.

DAMAST - mönstrad vävnad, ytor med varp- och väftsatin.

DRILL - bomullsvävnad i varpkypert.

EGYPTISK BOMULL - ofta långfibrig, finfibrig bomull.

FLANELL - ruggad vävnad ofta av bomull.

FOXFIBRE - varunamn på färgväxande bomull, varm brun och grön.

HALVLINNE - vävnad av lingarn och bomullsgarn i varpen.

KALIKÅ - medellätta bomullstyger (Calicut - Indien)

LINNETYG - finns som blekt och oblekt i flera kvalitéer.

KRETONG - kraftig, ofta grovtrådig i tuskaft i bomull eller lin.

MADAPOLAM - tunn bomullsvävnad i tuskaft.

MOLL - mycket tunn, mjuk fintrådig bomullsvävnad i tuskaft.

MOLLSKINN - kraftig tät bomullsvävnad i satinbindning, ruggad.

MUSLIN - lätt tuskaftsvävnad i olika material.

ORGANDI - mycket tunn, fintrådig, stel bomullsvävnad i tuskaft.

RAMI - stjälkfiber "kinagräs" ramicottonin har högr kvalité.

RIPS - vävnad med tvärgående ränder med garn i olika tjocklek.

SAMMET - vävnad med kort och tät lugg.

SEA ISLAND - mycket fin och långfibrig bomull från bl.a Florida och Västindiska öarna.

SMÄRTING - kraftig bomullsvävnad ofta i panamabindning.

TOILEVÄV - enkelt bomullstyg ofta oblekt används för utveckling av plaggmodeller samt sömnad av provplagg.

BOMULL

Pigmenttryck på cellulosafibrer

Bomull odlades i stora mängder i Indien redan för 5 000 år sedan. Omkring 1 500 f Kr var Indien en ledande bomullsproducent. Indierna kunde väva mycket tunna tyger.

Genom den makedoniske kungen Alexander den stores fälttåg mot Persien, på 300-talet fKr, spreds de första kunskaperna om bomull till Europa. Under senare hälften av 1200-talet återvände Marco Polo till Italien från sin 20-åriga resa i Kina och Persien. Han hade större partier av bland annat bomullstyger med sig hem. Detta ökade intresset för bomull bland europeerna.

Bomullsvävning i större skala startade i Manchester i England redan i början på 1300-talet. Bomullen blev ett hot mot linets och ullens ställning och produktion i Europa. Man förbjöd människor att använda bomullskläder, men i längden gick det inte att stoppa utvecklingen. Mot slutet av 1700-talet blev just Manchester centrum för Europas bomullstygproduktion. Även i Amerika har man hittat bevis på att bomull användes redan för 2 500 år sedan. Columbus medförde den amerikanska Sea Island-kvaliteten till Europa i slutet av 1400-talet. Då hade man betydande bomullsodlingar runt hela Medelhavet.

Bomull blev en lyxvara i Sverige under 1700-talet. De första mekaniska bomullsspinnerierna och bomullsväverierna startades i början av 1800-talet i Marks härad i Västergötland. Under 1800-talet började bomullstyger bli mer vanliga i alla samhällsklasser.

Bomullsfibern är mycket tunn. Fiberens diameter varierar mellan 0,01 och 0,05 millimeter beroende på sort. Fiberlängden varierar mellan 10 och 50 millimeter, normalt mellan 17 och 42. För bomullens kvalitet är fiberlängd, så kallad stapellängd, och finlek viktigast. Andra värderingsgrunder är färg, glans, styrka, renhet och mognadsgrad. Man kan enkelt säga att ju längre fibrer desto värdefullare bomull.

Bomullens kvalitet kan variera mellan olika odlingsområden och även mellan olika skördar. Bomull indelas ofta på ursprungsbasis i fyra grupper: **ostindisk, amerikansk, egyptisk och Sea Island**. Beteckningarna överensstämmer inte alltid med odlingsland utan är mer en kvalitetsbeteckning. Den ostindiska bomullstypen är kortast och Sea Island är längst.

Varför är bomullen så viktig? Jo, helt enkelt för att den är lätt att odla, skörda, spinna, färga, använda, sköta och återanvända. Dessutom är den också lätt att bli av med, eftersom den både kan brännas och komposteras.

Som textilmaterial är bomull mycket mångsidig. Bomullen känns skön mot huden, eftersom fibrerna är så tunna och släta. Fibern suger åt sig fukten från kroppen. Bomullsvaror blir lätt smutsiga. Trots att fibrerna är relativt släta finns det ojämnheter i fiberytan där smuts kan fastna. Bomullen kräver därför kraftig tvätt. Den tål högre temperaturer och starkare tvättmedel än andra fibrer. Bomullen blir inte svagare i vått tillstånd utan tvärtom något starkare.

Till bomullens nackdelar hör att den krymper och skrynklar sig. Krympning sker dels i fibern, dels i tyget. Fibrerna sväller mer på bredden än på längden när de blir genomvåta och därför krymper bomullsplagget. Tyg eller trikå krymper av avspänning. Under tillverkningsprocessen med spinning, spolning, varpning, vävning, färgning och olika beredningar bildas olika spänningar och sträckningar. I kontakt med vatten försöker plagget återhämta sig från uttöjningar med krympning som följd. Bomull är inte speciellt värmande, eftersom fibrerna är så tunna att det inte bildas någon luftspalt, som ger en värmande isolering.

LINNE

Pigmentryck på cellulosafibrer

Linnet anses vara världens äldsta textila växtfiber. Den härstammar från Främre Asien. Man har använt lin i minst 7 000 år som material i tyger, nät och rep. De äldsta kända fragmenten av linne har man hittat i Egypten. I pyramiderna finns de gamla mumidindorna i linne och där finns också väggmålningar som skildrar linhantering och vävning. En del forskare hävdar att dåtidens linnekvalitet betydligt överträffar dagens.

I Europa har de äldsta fynden efter linodling och linnevävnader gjorts i Schweiz och Österrike. De är omkring 4 000 år gamla.

I Sverige har lin odlats från tidig bronsålder. Mycket lin odlades i de norrländska kustlänen. Under 1100- och 1200-talet fick norrlänningarna rätt att betala skatt i linnelärf och redan på 1500-talet var lin en viktig exportvara. 1700-talet var en riktig glansperiod för linet.

Lin var en betydande handelsvara och staten gav stöd till bönderna för att odla denna värdefulla fiber. Flera linnefabriker startade också då. Mot mitten av 1800-talet fick det svenska linet en stark konkurrent i billigare importerad linfiber och i bomull. Trots att vi inte haft någon större linodling i Sverige på många år har vi dock genom hemslöjden och flera linneväverier fortsatt att värna om våra djupa linnetraditioner. Det bästa spånadslinet för textilproduktion odlas i Frankrike, Belgien och Holland. De kvantitativt största linproducenterna är Ryssland och Polen. Linet därifrån är dock ofta av sämre kvalitet än det västeuropeiska.

Linfibern består till största delen av cellulosa. Fibrerna, lintågan, sträcker sig som ett långsträckt nät längs hela den smala stjälken upp till de första förgreningarna. Den sammanhängande lintågan från ett strå kan bli cirka 60-80 centimeter. Fiberknippena består av sammankittade elementarfibrer, som är 30-40 millimeter långa. Elementarfibrerna är uppbyggda av spiralvridna skikt, omväxlande höger- och vänstervridna. Denna uppbyggnad gör att linet blir starkt och bra att spinna. Lintågans fibrer frigörs innan spinning i fyra steg: **Rötning, bråkning, skäktning och häckling.**

Linnet är starkt (bara rami är starkare bland naturfibrerna). Det har en vacker glans. Eftersom linfibern är slät, slår linnet ifrån sig smuts och är därför lättvättat. Linnevävnader har en bra fuktupptagningsförmåga, som gör att de känns svala och behagliga i varmt klimat.

Linnet behöver inte hög tvättemperatur för att bli rent. Linfibern är rak och styv och skadas om man hanterar den för hårt. Därför ska man inte centrifugera eller torktumla linne. Om man tvättar linnet för hårt och för varmt löser man upp växtlimmet mellan elementarfibrerna och då blir linnet torrt och luddigt. Kallmangling tar fram linnets fina lyster och bidrar samtidigt till att ytan blir smutsavvisande. Vid strykning är det viktigt att tillföra fukt för att få ett bra resultat och för att inte fibern ska skadas.

Lin har också under århundraden använts till allt från underkläder till fina klänningstyger, från grov lakansväv till finaste spetsar. Det senaste årtiondet har åter lyft linet till den status det förtjänar som ett utsökt material för kläder och vackert glänsande festdukar. Lin blandas med fördel med bomull, endera som halvlinne med lininslag i bomullsvarpar eller sarnmanspunnet i cottoliningarn.

Till nackdelarna hör framför allt att linnet lätt skrynklar. Elasticiteten och töjbarheten är låg. Linnet brukar i vissa fall även krympa något vid första tvätt. Detta är förstås mycket beroende på garn och vävstruktur.

NYA MATERIAL

Hållbara projekt?

De senaste miljövänliga textila materialen inkluderar en rad innovativa och hållbara alternativ som utvecklats för att minska miljöpåverkan och främja cirkulär ekonomi. I samband med nya hållbara projekt kan det vara intressant att känna till vad industrin produktutvecklar.

Några exempel är

Bambufiber

Hållbarhet: Bambu är en snabbväxande resurs som kräver lite vatten och inga bekämpningsmedel.

Användning: Används i allt från kläder till sängkläder och handdukar.

Hemp (Hampa)

Hållbarhet: Hampa är en mycket hållbar växt som växer snabbt, kräver lite vatten och inga bekämpningsmedel.

Användning: Används i kläder, skor och accessoarer.

Tencel (Lyocell)

Hållbarhet: Tillverkat av trämassa från hållbart skötta skogar, och processen är sluten vilket innebär att kemikalierna återvinns.

Användning: Används i kläder, sängkläder och hemtextilier.

Recycled Polyester

Hållbarhet: Tillverkat från återvunnen plast, vilket minskar behovet av ny plast och bidrar till att minska plastavfall.

Användning: Används i sportkläder, ytterkläder och accessoarer.

Piñatex

Hållbarhet: Tillverkat från ananasblad, en biprodukt från ananasodling.

Användning: Används som ett miljövänligt alternativ till läder i väskor, skor och kläder.

Mycelium Leather (Svampleder)

Hållbarhet: Tillverkat från svampmycel, ett förnyelsebart och biologiskt nedbrytbart material.

Användning: Används som ett hållbart alternativ till läder i mode och inredning.

Algae-Based Fabrics

Hållbarhet: Tillverkat från alger, som växer snabbt och absorberar koldioxid.

Användning: Används i kläder och skor.

Recycled Cotton

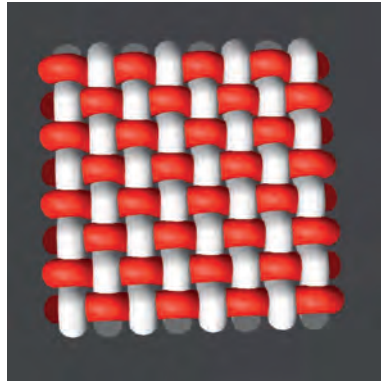
Hållbarhet: Återvunnen bomull minskar behovet av ny bomull och minskar textilavfall.

Användning*: Används i kläder, hemtextilier och accessoarer.

Seaweed Fiber

Hållbarhet: Tillverkat från tång, som är en förnyelsebar resurs som växer snabbt i havet.

VÄVBINDNINGAR



Strukturer

Vävbindingar är mönster som skapas genom hur varp- och inslagstrådar vävs samman till tyger. Varje binding har sina unika egenskaper och användningsområden. Olika binding bidrar till olika strukturer där ljuset reflekterar och påverkar färgerna i det tryckta tyget.

Vanliga vävbindingar

Tuskraft (Plain Weave)

Beskrivning: Den enklaste och vanligaste bindingen. Varje inslagstråd går över och under varje varptråd i ett regelbundet mönster.

Egenskaper: Stabil, slitstark och tät. Ger en jämn yta.

Användning: Bomullstyg, linne, batist.

Kypertbinding (Twill Weave)

Beskrivning: Skapar ett diagonalt mönster. Inslagstråden går över en eller flera varptrådar och sedan under en eller flera, med en förskjutning som skapar diagonalerna.

Egenskaper: Mjuk, smidig och mindre tät än tabbinding. Ger en diagonal ribba.

Användning: Jeans, tweed, gabardin.

Satängbinding (Satin Weave)

Beskrivning: Skapar en slät och glänsande yta. Inslagstråden går över flera varptrådar och under en, med en förskjutning som minimerar bindningspunkterna.

Egenskaper: Glatt, glänsande och mjuk, men mindre slitstark.

Användning: Satin, siden, klänningstyger.

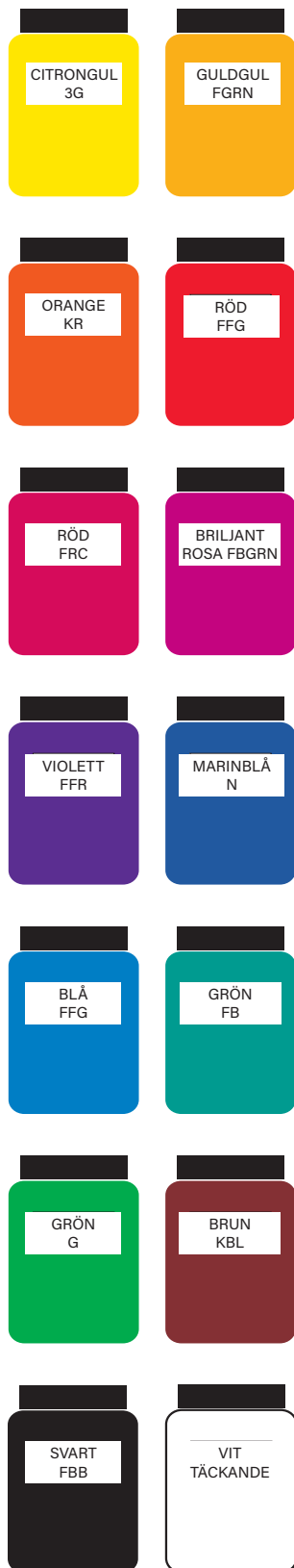
Mönstervävning (Jacquard Weave)

Beskrivning: Använder en speciell teknik för att skapa komplexa mönster direkt i väven.

Egenskaper: Dekorativ och mångsidig.

Användning: Brokad, damast, dekorationer.

TRYCKFÄRG



Stamfärger

Moderna tryckfärger för direkttryck på textila material består av färgpigment med binde- och förtjockningsmedel samt andra kemikalier plus en stor andel vatten. Här visar jag exempel på kalla och varma färger, stamfärger som kan blandas med varandra.

Tryckfärger med full färgstyrka benämns som **stamfärger**. De består av en transparent basemulsion och koncentrerade färgpigment.

UTSPÄDNINGAR

För att blanda till ljusa färger så tillsätts stamfärg i små steg till en transparent basemulsion.

VIT TÄCKANDE FÄRG

För vita tryck på mörka eller färgade tyger används täckande färger som innehåller stora färgpigment som täcker tygets färg. Den vita tryckfärgen kan nyanseras med stamfärg men förlorar då gradvis sin täckande förmåga.

Täckande färg kan erhållas om **koncentrerade färgpigment** tillsätts i täckande vit färg.

FIXERING

För att göra tryckytan tvättbeständig måste färgen fixeras. Det sker genom värme, när tryckytan blir het så omvandlas den till att bli vattenolöslig. Fixering kan ske med strykjärn, varmmangel eller i en fixeringsugn.

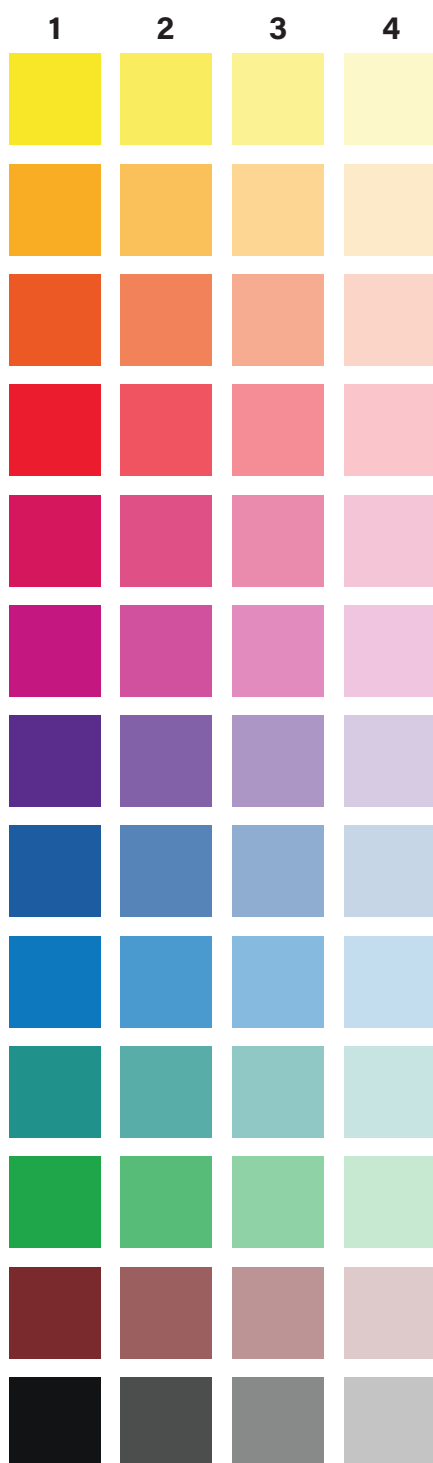
FÖRVARING

Tryckfärgerna förvaras svalt och färgblandningar i väl rengjorda burkar med lock. (Hållbarheten är vanligtvis garanterad till ett år).

EGENSKAPER

Hög ljushärdighet 6- 8 (8 är högsta värde)
Lägre nötningshållfasthet

UTSPÄDNINGAR



Stamfärg + basemulsion

För att blanda till ljusa färgnyanser tillsätts stamfärg till en transparent basemulsion. Här har jag gjort fyra utspädningar med hjälp av ett måttset. För blanda till ljusa färgnyanser utgår man från basemulsionen och tillsätter stamfärg i små steg.

Utspädningarna 1-4 visar proportioner mellan stamfärg och basemulsion.

Exempel

- | | |
|---------------------|-----------------------|
| 1. 1 dl stamfärg | |
| 2. 0,5 dl stamfärg | + 0,5 dl basemulsion |
| 3. 0,15 dl stamfärg | + 0,85 dl basemulsion |
| 4. 0,05 dl stamfärg | + 0,95 dl basemulsion |

OBS! Färger ser olika ut på skärmar och utskrifter.

FÄRGBLANDNING

För att skapa egna färger och recept så behöver de starka stamfärgerna brytas ned blandas och ofta ljusare. Till exempel så är de gula färgerna svåra att blanda till en vacker gul färgton. Undersök hur stamfärger + emulsion kan bidra till nya uttryck i färg och färgkombinationer i mönster och avpassade tryck.



Guldfärg FGRN
1 dl stamfärg +



Röd FRC
1 dl stamfärg =



Ny stamfärg



Utspädning
1 dl emulsion
3 tsk ny stamfärg



Briljantrosa FB
1 dl stamfärg +



Violett FFR
1 dl stamfärg =



Ny stamfärg



Utspädning
1 dl emulsion
3 tsk ny stamfärg



Grön G
1 dl stamfärg +



Röd FFG
1 dl stamfärg =



Ny stamfärg



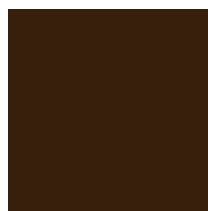
Utspädning
1 dl emulsion
3 tsk ny stamfärg



Brun KBL
1 dl stamfärg +



Svart FBB
0,5 dl stamfärg =



Ny stamfärg



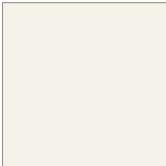
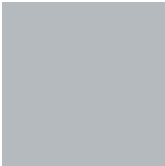
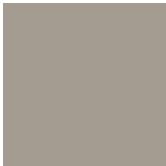
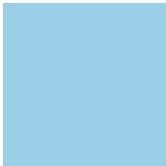
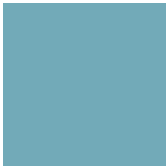
Utspädning
1 dl emulsion
3 tsk ny stamfärg

DIN FÄRGKARTA

Inspiration

Om en produktion av tryckta tyger planeras så är det bra att ha koll på både färgrecept som färgåtgång. Att skapa en egen färgkarta med färgrecept är ett omfattande projekt som ställer krav på bra vågar och noggrann vägning samt tid. Ett personligt val av inspiration från till exempel naturen och konsten bidrar till formgivarens uttryck i färg och form.

I färgköket finns pärmar med äldre recept som kan inspirera till färgprovtryckning.

				
TYGETS FÄRG	GRANIT	SILVER	SVART	MOCCA
				
UMBRA	SANDY	BLÅBÄR	HIMMEL	TEAL
				
MALAKIT	TURKOS	CELADON	AMOROSA	ROUGE
				
KORALL	APELSIN	OCKRA	LIME	CITRON

I färgköket finns pärmar med recept för färgblandning. Flera av recepten består av färger som numera är utbytta. Recepten kan ändå vara ett stöd och inspiration till att skapa en egen färgkarta med recept.

FORMER

Ge ditt mönster en titel!



Torpets blomma

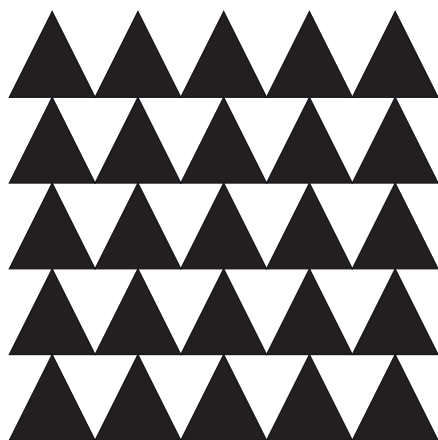
Ett första tryck- och mönsterprojekt kan bestå av en form/figur som trycks med en mindre screenram. Genom att upprepa formen enligt olika principer kan mellanrummens stora betydelser upptäckas. Passmärken görs med blå kulspets på handmålade filmer (folier) och med blå färg (cyan) på tryckoriginal som skrivs ut till posfilm.

PRINCIPER

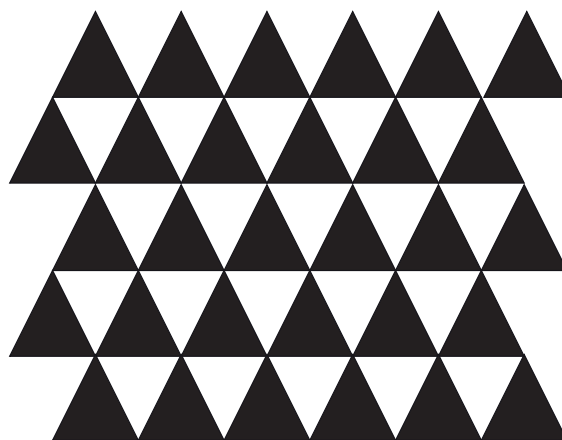
för mönsterformgivning

I arbetsprocessen är det viktigt att ha koll på formernas "mellanrum" som kan bidra till önskade "riktningar" som styr mönstrets rytm. Det finns några grundläggande principer för att undvika det. För att undersöka några av dem arbetar vi i kursen med mindre screenramar. En screenram kan innehålla **en form** eller **flera former**.

Vi i produktion av metervara täcker screenramen en mönsterrapport som motsvarar hela tygets bredd.



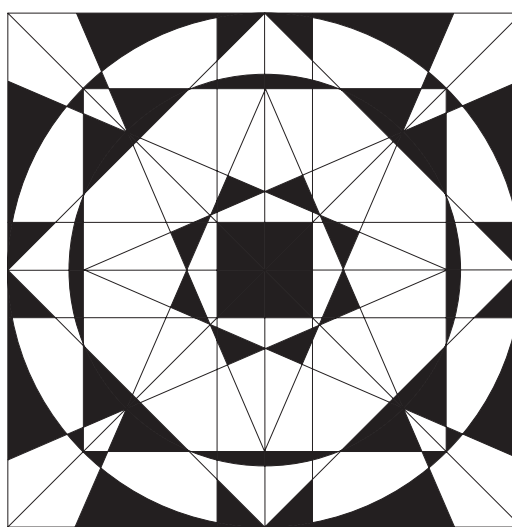
BLOCKMÖNSTER



TEGELMÖNSTER

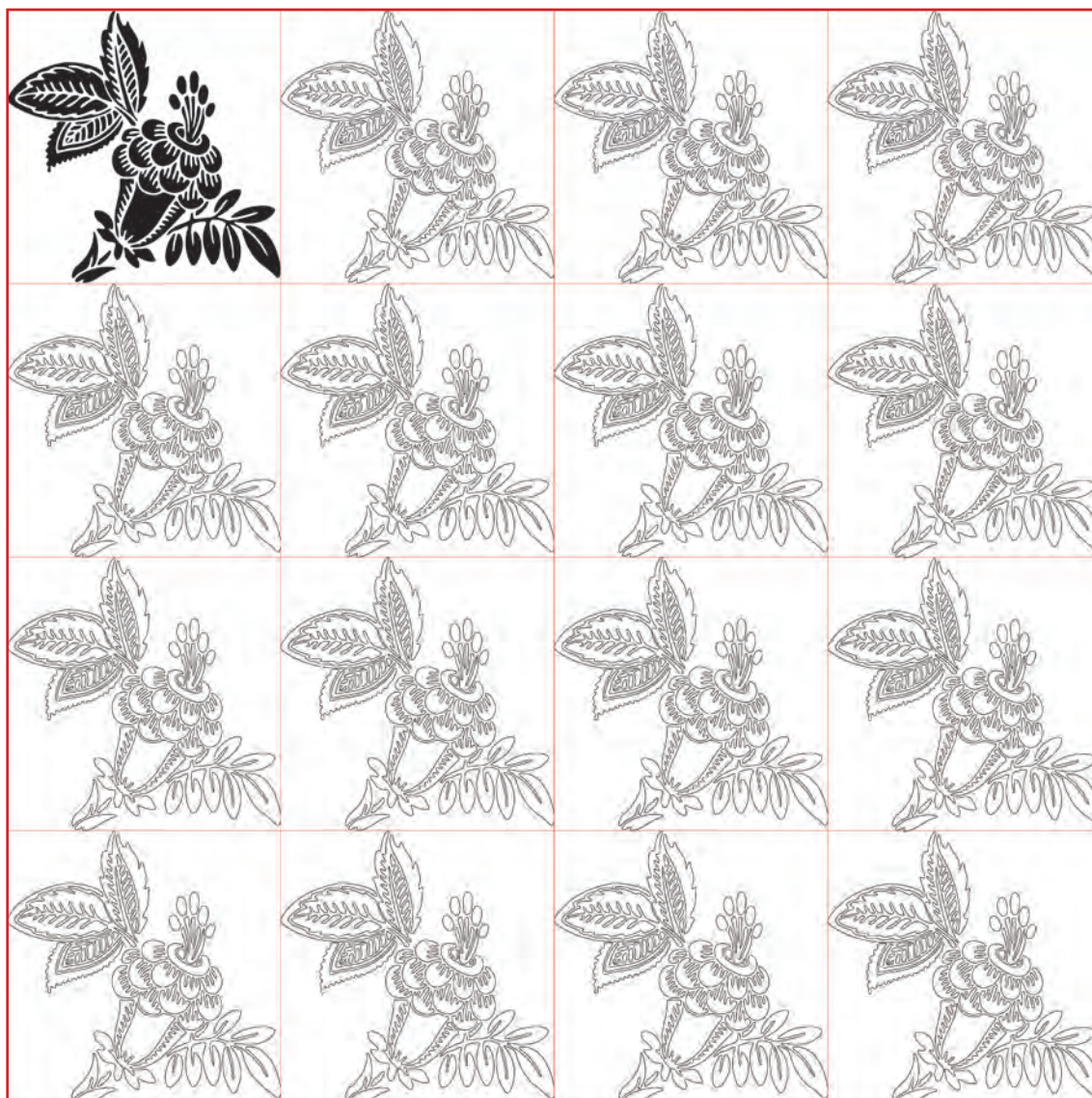


HALVDROPPEMÖNSTER



MEDALJONGMÖNSTER

BLOCKMÖNSTER



En form

Mönsterrapporten består av den minsta beståndsdel som upprepas till ett **"blockmönster"**.

En blomma upprepas här lika i höjd och sidled. Tryckrapportens mått avgör hur stora mellanrummen och mönsterbilden blir.

En form kan roteras för att skapa en mer komplex mönsterbild.

TEGELMÖNSTER

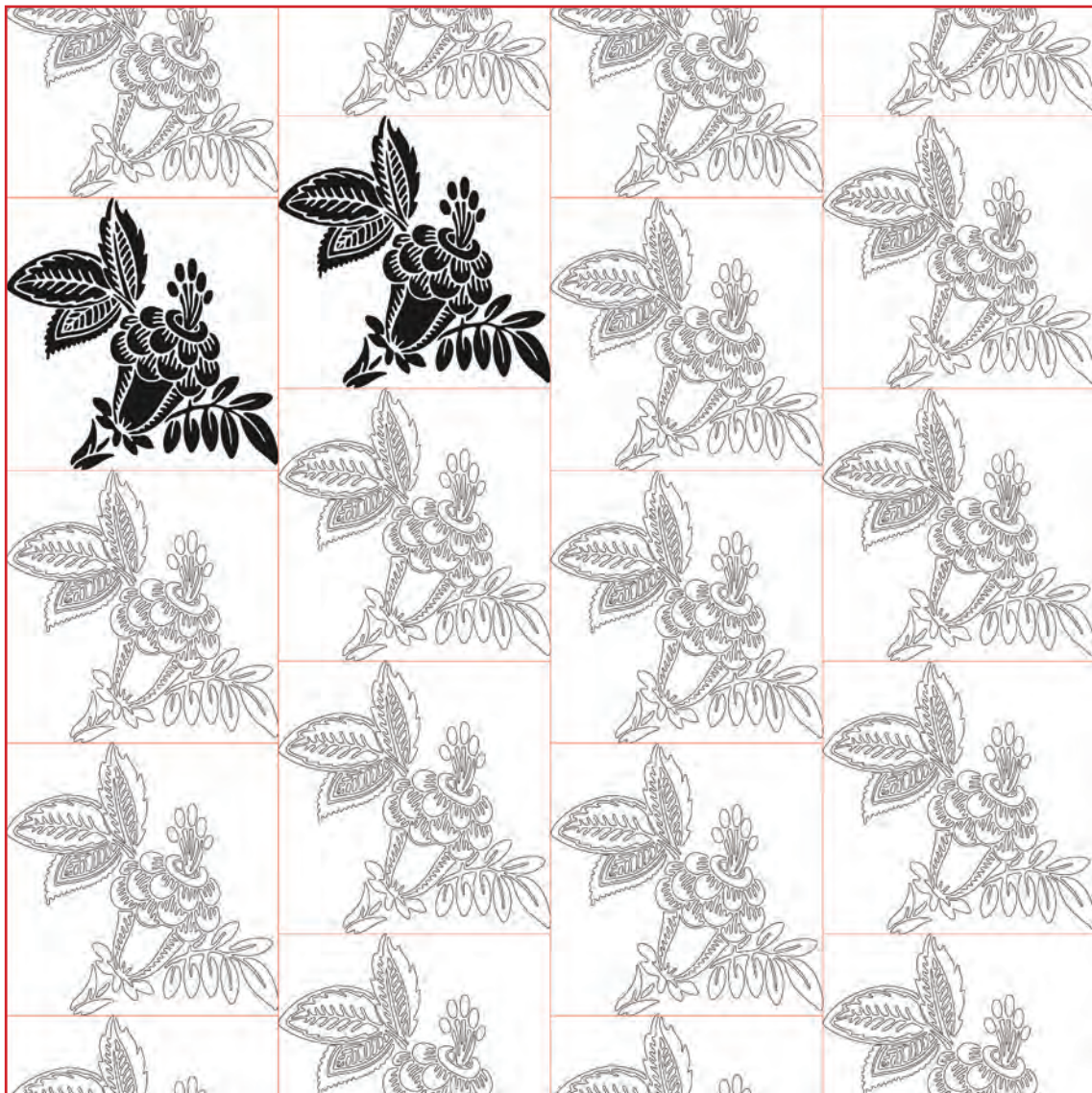


Två former

Mönsterrapporten består av den minsta beståndsdel som kan upprepas till ett **"tegelmönster"**.

Två blommor grupperas, **förskjuts i sidled** och upprepas till en större tryckrapport.

DROPPMÖNSTER

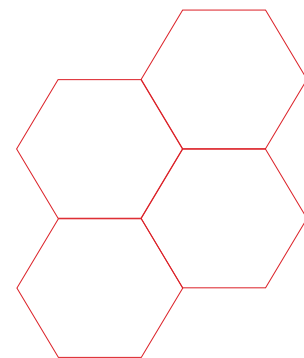


Två former

Mönsterrapporten består av den minsta beståndsdel som kan upprepas till ett **"halvdroppemönster"**.

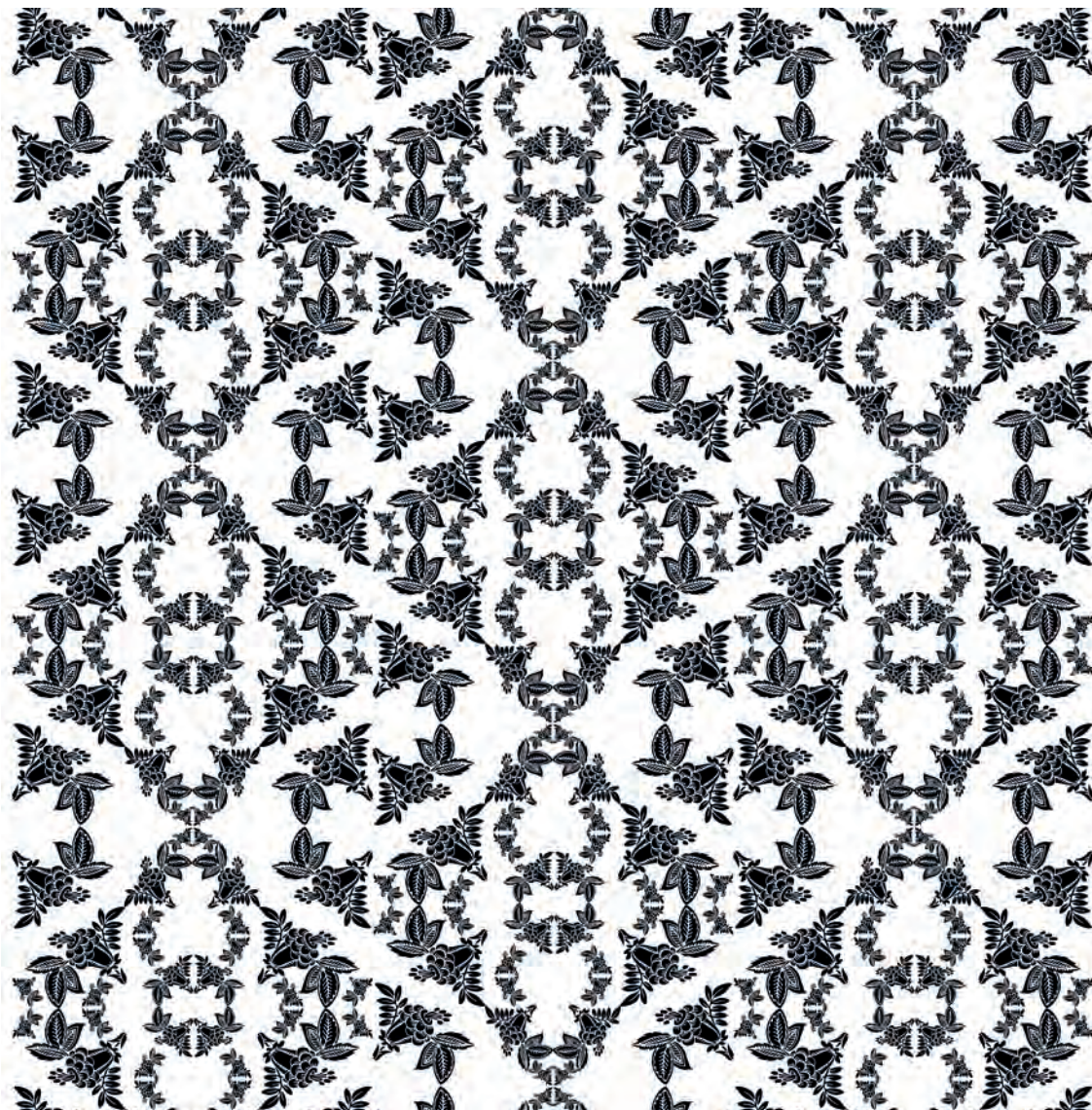
Två blommor grupperas, **förskjuts i höjdlled** och upprepas till en större tryckrapport.

Principen kan även utgå från en polygon där formerna kan utnyttja mellanrummens betydelse i mönsterbilden.



POLYGON

MEDALJONGMÖNSTER

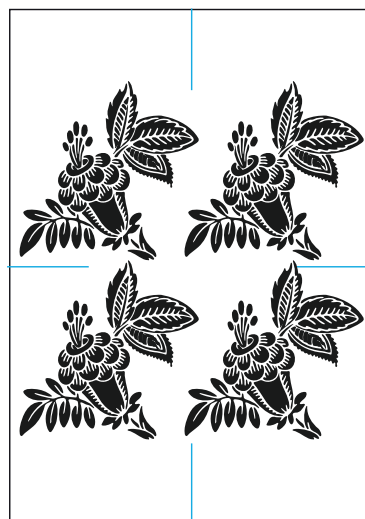


Former & format

Olika former roteras, speglas och upprepas inom en begränsad yta till en "medaljong".

En medaljong kan därefter upprepas enligt principerna blockmönster, tegelmönster och droppmönster. i

TRYCKORIGINAL



Tryckoriginal / Diapositiv

Mät och se till att det finns plats för **färghyllor** i screenramens tryckriktningen. Markera centrerade passmärken på diapositiv och på screenramens väv med blå kulspets.

POSFILM

För en precis överföring av filer i format som PDF, Ai och Ps som skrivs ut på speciell film.

MÅLNING MED TÄCKANDE FÄRG

På ritpapper och olika matta folier.

MONTAGEFOLIE

Olika former/motiv monteras med tejp.

RÖD SKÄRFILM

Passar bra för geometriska motiv.

MÅLNING MED TUSCH

På matt film /ritpapper

KRITTECKNING

På matt film /ritpapper

PAPPERSKLIPP

I svart eller rött papper

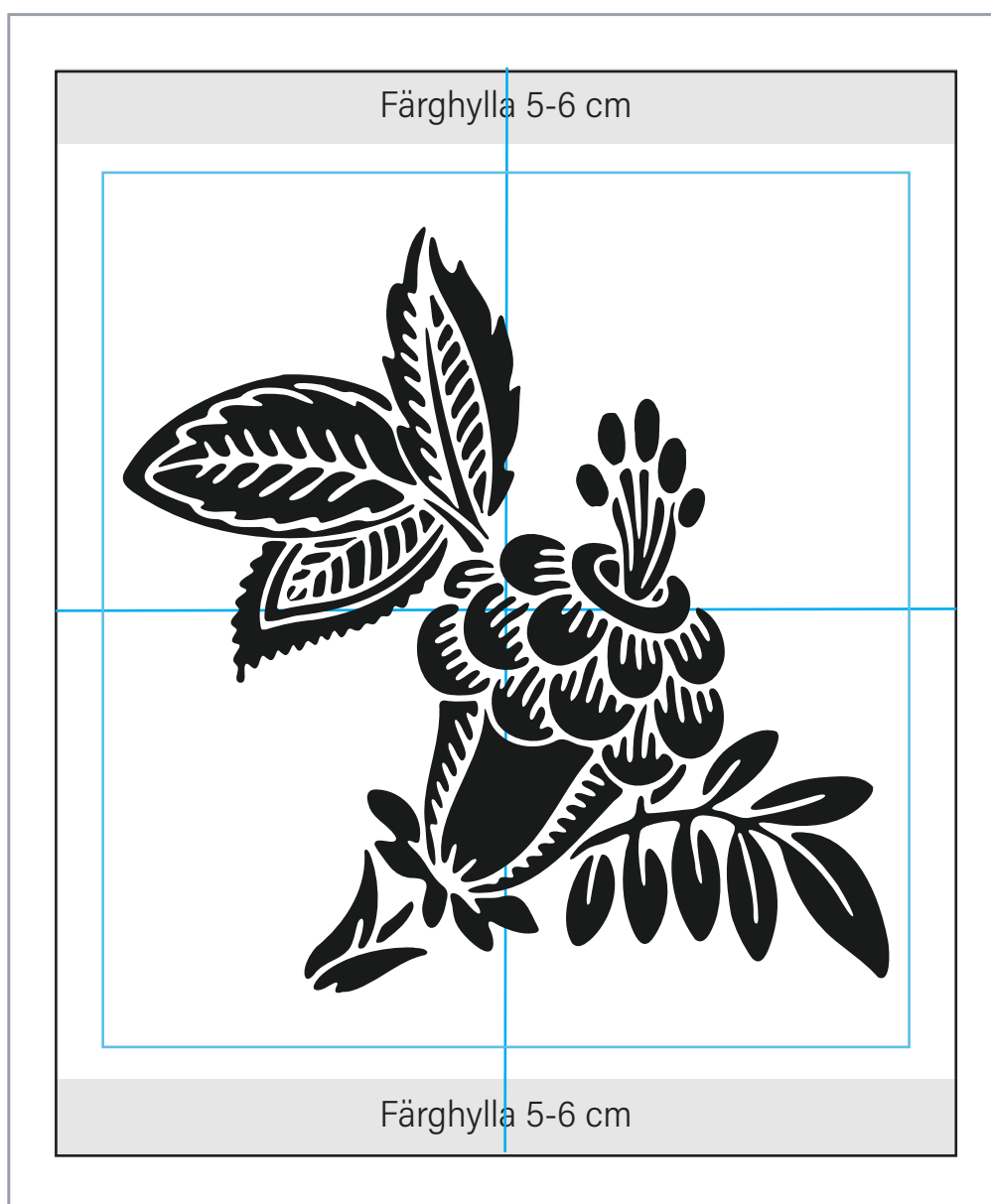
EXPERIMENT

För fritt och kreativt skapande finns enkla metoder för överföring av former till screenramen. Tex att lägga blad och blommor och andra mjuka saker direkt på tryckramens fotoskikt (välj en känsligare fotoemulsion då).

SCREENRAM

Innermått 30 x 50 cm

Gör passmärken på screenramens väv (43T för textil) med blå kulspets och på tryckorginalet med formens som är målade på folie med tusch.



Formens mått ca 26 x 40 cm

Vid utskrift av posfilm i A3-format gör passmärken i blått (cyan). CMYK 100% svart Coated film

FOTOEMULSION

För screentryck på textilier - Röd emulsion

Mönster med tunna fina linjer som ska tryckas på släta tyger kan det vara bättre att använda både tätare väv och ett känsligare fotoskikt.



Röd fotoemulsion för textiltryck

Överföres på schablonväven med en pådragare på båda sidor och överskottet skrapas av. Låt torka Spegelvänd tryckorginalet och tejpa fast det mot passmärken, lägg plasten över och starta dammsugaren.

EXPONERING



Lilla vakumbordet för mindre screenramar

LJUSKÄLLA 2000W

Två knappar á 1000w finns på lampans ovansida.

Vakum med en dammasugare.

Test

Posfilm, Accu Art 2, coated film

Schablonväv 43 T, passmärken i blått

Utskrift med full svärta(100% CMYK)

Fotoskikt: Foteco 1830 Red

ARBETSGÅNG

Fotoemulsion på båda sidor

Torkning i torkskåpet

Montering av posfilm (spegelvänt)

Screenramen läggs på en frigolitskiva med svart tyg

Plast läggs över och dammsugaren slås på.

Lampans båda knappar för 1000w trycks ned

Exponering: 90 sek

Urtvättning med ljummet vatten

Provtryckning efter cirka en timme

RAKELEORI



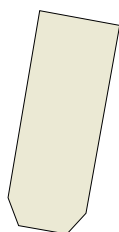
Raklar

Rakelteori innebär att rakelprofiler varierar för tryck på olika material och om tryckborden är hårda eller mjuka.

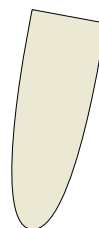
För textiltryck på tryckbord som är hårda passar ett mjukare rakelgummi med en rund eller en rak profil där hörnen är slipade.

Gör provtryck för att fastställa antalet rakeldrag och hur rakelns kan vinklas cirka 45 - 65 grader för bästa resultat.

Det viktigt att raklarna rengörs noga efter användning och torkas av. Rakelgummit är mjukt och raklarna ska förvaras stående/hängande efter avslutat arbete.



profil för textiltryck



profil för signatur

FÖRBEREDELSE

Inför tryckning

KRYMPNING

De flesta tyger krymper vid tvätt, bomullstyger kan krympa 7% eller mer i längdriktningen det innebär att mönster som består av runda prickar kan bli mer som ellipser.

Ett enkelt bomullstyg, dukväv eller lakansväv förbereds genom ett kort tvättprogram. **Torktumlas "mangelfuktigt! och manglas slätt.** Långa längder med full bredd 140 cm kan med fördel tafflas och rullas upp på en pappersrulle för att matas in jämnt i mangeln.

APPRETURER

Vid beställning av tyg är det viktigt att fråga om det har någon form av appretur. Tryckfärgen fäster på fibern och inte på appreturer. Vattenlösliga appreturer kan tvättas ur med ett tvättprogram.

Exempel på appreturer är:

Kemisk appretur

Vattenavvisande appretur

Brandhämmande behandling

Antistatisk appretur

Skrynkelfri appretur

Mjukgörande appretur

ANTAL RAKELDRAG

Vid provtryckning avgörs hur många rakeldrag som behöver göras för att få en bra färgavsättning och för att beräkna färgåtgång.

STORA LÅNESCHABLONER

På KKV finns stora schabloner att låna och vi har raklar till nästan alla bredder. Då fordras det att två personer står på var sin sida om screenramen och trycker tillsammans.

PRODUKTION

För större arbeten och metervara är planering av hela arbetsprocessen viktig. Välj tyger som är avappreterade och krymp tygerna om mönstret består av flerfärgstryck.

FORT MEN FEL!

Det moment som går fortast att göra är tryckningen. Se till att du har lite extra färg tillblandad då det är svårt att beräkna färgåtgång för flera meter.

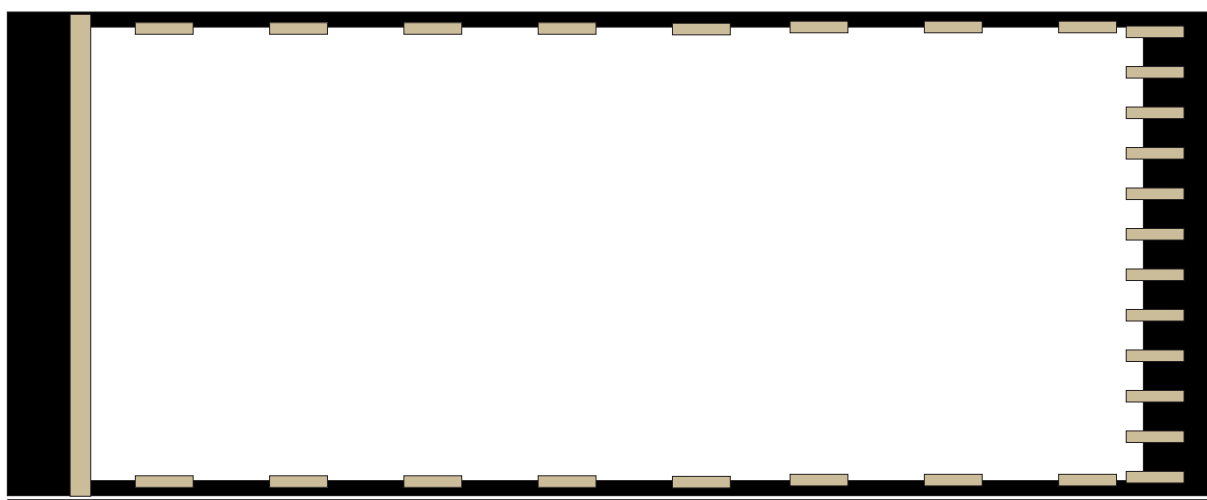
Och kolla tryckrapportmåttan en extra gång!

TRYCKBORD

Bord 1: 1,5 x 14,7 m - låg rapportskena

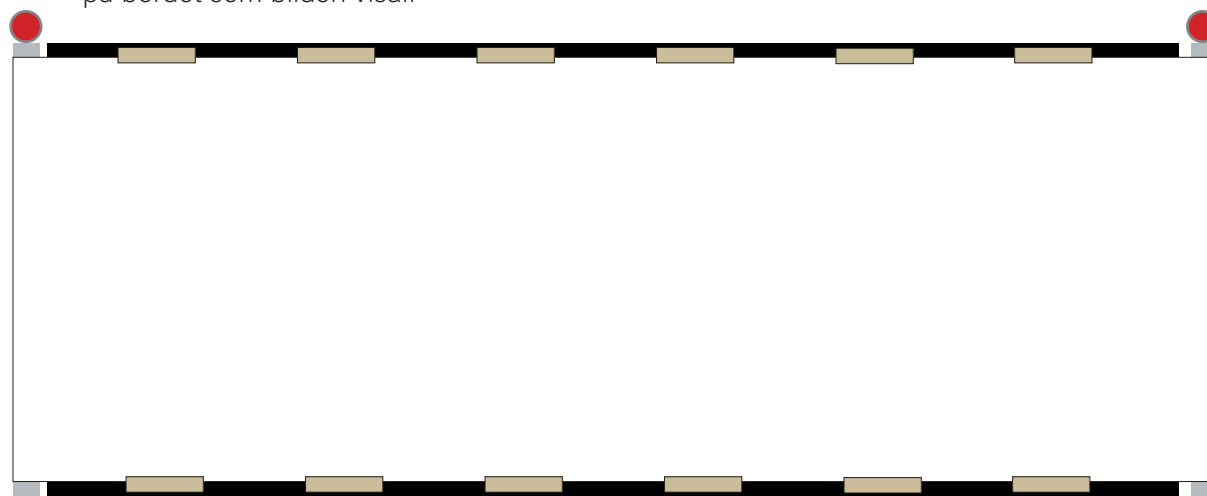
Bord 2: 1,5 x 7 m - hög rapportskena + spännvalsar

Bord 3: 1,3 x 2,5 m - utan rapportskena



Montering av tyg

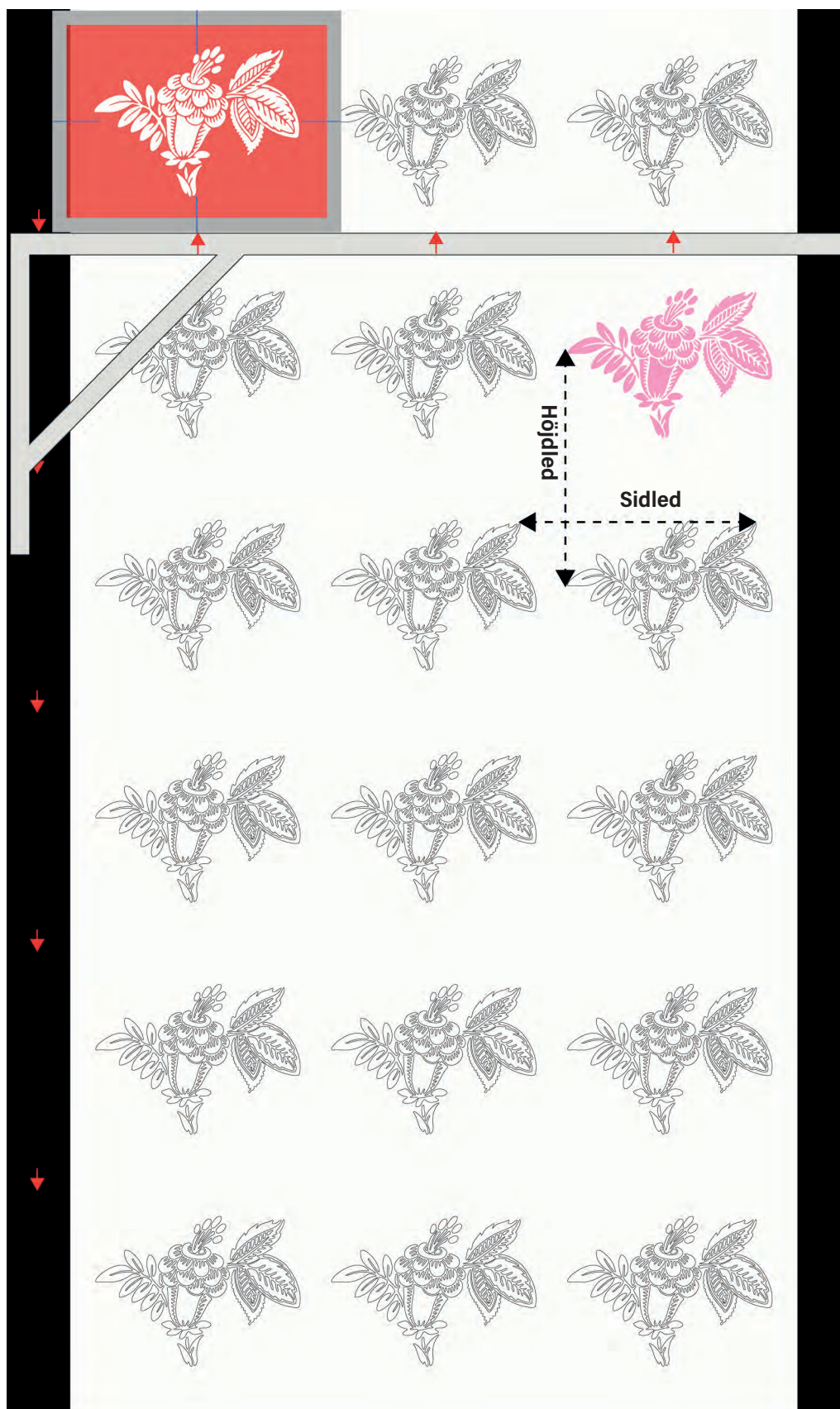
Dra en bred tejp över ena sidans hela bredd. Spänn tyget genom att tejpa fast tyget på bordet som bilden visar.



Spännvalsar

Bord 2 har spännvalsar där tyger kan monteras trådrakt på bordet på ett effektivt sätt.

TRYCKRAPPORTERING



TRYCKRAPPORTERING



FIXERING



Med het värme

Fixering av pigmenttryckfärger

Moderna textila pigmenttryckfärger fixeras vanligtvis på cellulosabaserade tyger (som bomull, linne eller viskos) genom en kombination av värme och kemiska bindemedel. Dessa bindemedel reagerar inte kemiskt med cellulosa utan de skapar en mekanisk förbindelse genom att bilda en polymerfilm runt fibrerna.

Värmefixering (Polymerisering).

På KKV finns en stor fixeringsugn där fixeras tyger som är tryckta med pigmenttryckfärg under 10 min i 140 graders värme. Under denna process smälter bindemedlet (oftast en polymerdispersion som akrylat eller polyuretan) och bildar en film som fäster pigmentet på fibern.

Fixering kan också ske med varmmangel och stykjärn.

STÖRRE ARBETEN

Inför produktion och framtagning av sköteselråd behöver man göra både färgprovtryckning samt provtvätt av fixerade tyger.

TEXTIL KONST

Textiltryckt konst ska inte tvättas i tvättmaskin och behöver därför inte fixeras.

Unika verk rengörs med en ångdammsugare med textilmunstycke.

SKÖTSEL

Unika verk och handtryckta tyger

Allmänna tips

Undvik onödig tvätt – Skaka av damm eller använd en mjuk borste istället.

Testa först – Prova rengöringsmetoder på en osynlig del (t.ex. på insidan).

Använd miljötvättmedel– Tex Neutrala, pH-neutrala och enzymfria tvättmedel.

Generella råd för tvätt av tryckta textilier

Handtvätt

- Om tvätt måste ske - Använd mild tvätt utan skrubbing.
- Handtvätt i kallt vatten med ett skonsamt tvättmedel
- Inga vridningar – Lägg platt på en ren handduk och låt lufttorka.
- Strykning - ställ in värme för materialet och pressa från avigsidan och med ett skyddande tyg eller papper från rätsidan.

Maskintvätt

Kort, skonsam program (30°C eller kallt)

Inga centrifugeringar – Låt istället droppa torka.

Ej torktumling

Ej kemtvätt

Tyger tryckta med pigmentfärg för textiltryck ska inte kemtvättas.

Användning

Textil konst och konsthantverk som är tryckta med pigmenttryckfärger har höga ljushärdigheter även i ljusa färgnyanser. Passar därför till dekorativ konst och gardiner. Men inte till tyger som utsätts för nötning till exempel möbeltyger.

Förvara textilier rullade eller platt om nödvändigt.

Vid försäljning förväntas konstnären/konsthantverkaren bifoga tvätt- och skötselråd.

ENKLA TRYCK 1

SPRITSNING

Fyll en mjuk plastflaska med tryckfärg, till exempel en sån som man använder vid hårfärgning.

Öva, med rätt tryck på flaskan är det enkelt att trycka ut lagom mängd färg och "rita" figurer och former.



ROLLNING

Rutor, ränder och geometriska former kan med fördel rollas.

Använd papperstejp för att markera formerna.



DUTTNING

Former som är urklippta i vaxpapper kan strykas fast med ett varmt strykjärn på ett tyg.

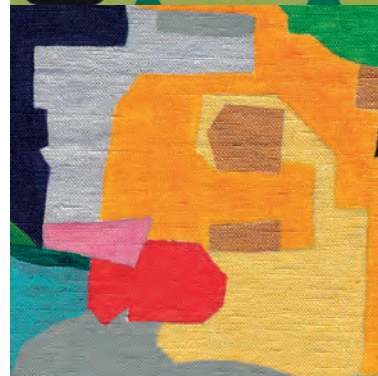
På ytorna mellan formerna kan därefter olika färger påföras med duttar.



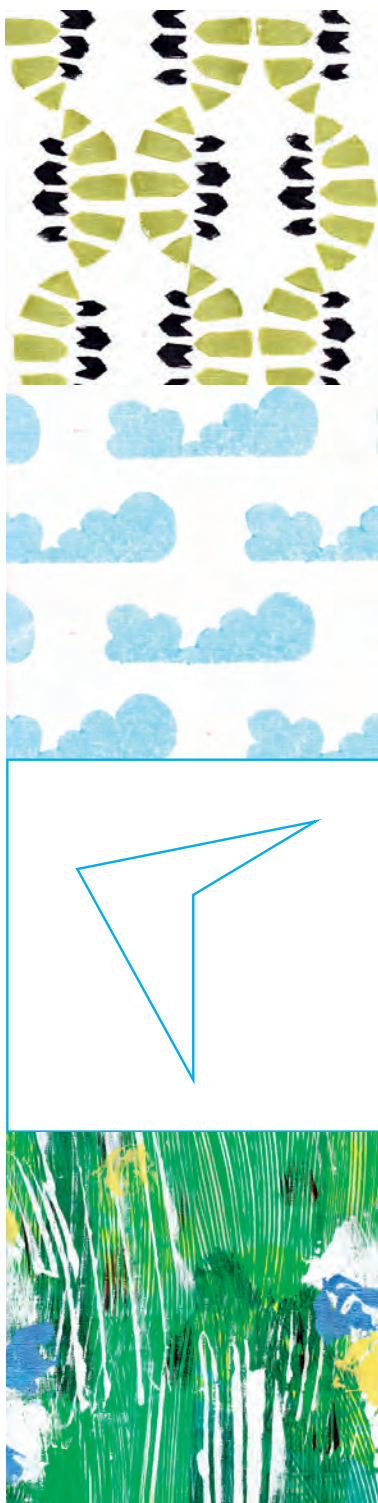
MÅLNING

Linnetyger med struktur passar bra för målning av former med pensel.

Täckande färger kan ha betydelse för bildens uttryck genom att vara mer eller mindre matta eller blanka.



ENKLA TRYCK 2



POTATISTRYCK

För att på enkelt sätt att testa hur former kan upprepas till mönster enligt olika principer så kan man använda potatistryck.

Genom att rotera och spegla former kan komplexa mönster skapas.

STÄMPELTRYCK

Stämplor kan göras av olika material, trä, metall eller i något syntetiskt material. Ett sätt att göra en stämpel är att skära eller klippa ut enkla mönsterformer i formgummi.

SHABLONER I PLAST

Mönsterformer klipps eller skärs ut i plast och trycks med "Öppna ramar".

Skär ut plasten ca 1 cm större runt om ramen, gör ett tryck och tejpa fast plasten som då fastnat på ramens väv. Gör fler tryck!

AVTRYCK

Måla på transparent plast med penslar, borstar och skrapor och annat för att skapa former och strukturer.

Vänd på plasten och gör avtryck på tyget.

Illustrationer

Foton, design och text Mona Pedersson

Källor

"Textila material och skinn" gavs ut 1998 med stöd av Skolverket, den trycks inte mer men texten får kopieras fritt. s.8 och s.9.

"Textil materiallära" Proteko 2003 innehåller en strukturerad information som fortfarande är relevant s.6.

Idag finns videos på YouTube med varierande kvalité som visar textiltryck för hand.

På nätet finns flera sajter med information om textila material till exempel:

www.naturskyddsforeningen.se

www.konsumentverket.se

www.naturvardsverket.se

Textil konst - www.monapedersson.se

Textil design - www.tysta.se

Mönsterdesign - www.kattun.se

