

# FICHAS PRACTICAS

## GUÍA DE USO

### Film poliuretano:

# FLEX DAO: CUTFLEX

#### MATERIAL NECESARIO

- › Un plóter
- › Una prensa de calor
- › Un film Flex DAO: CUTFLEX
- › Un textil
- › Una hoja de protección TEFLEX, o un papel siliconado o sulfurizado (opcional)
- › Una red de seguridad FILFLEX (opcional)
- › Un termómetro laser

#### CARACTERÍSTICAS

Film poliuretano, mate y estirable, adaptado para las aplicaciones en caliente.

	HFLEX100P	HFLEX1000P
<b>COMPATIBILIDAD CON TEJIDOS</b>		
Algodón	✓	✓
Nailon		
Poliéster	✓	✓
Acrílico	✓	✓

Para más información técnica, referirse a las fichas técnicas disponibles en el Espacio Pro de nuestro sitio [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

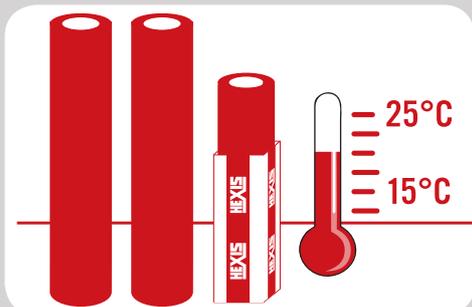
#### CONTENIDO

1.	RECOMENDACIONES: .....	2
2.	CORTE DE LOS FILMS: .....	2
2.1.	Introducción al corte: .....	2
2.2.	Pruebas preliminares de corte: .....	2
2.3.	Corte con efecto espejo y retiro del sobrante: .....	3
3.	APLICACIÓN DEL GRAFISMO: .....	3
3.1.	Parametrar la prensa de calor: .....	3
3.2.	Precalear el textil: .....	4
3.3.	Posicionar el grafismo: .....	4
3.4.	Prensar: .....	4
3.5.	Retirar el liner: .....	4
3.6.	Si se tiene otro grafismo, posicionarlo: .....	5
3.7.	Prensar: .....	5
3.8.	Quitar el protector en tibio o en frío: .....	5
3.9.	Resultado final: .....	5
4.	MANTENIMIENTO DE LOS FILMS CUTFLEX SOBRE TEXTIL: .....	6

#### GUARDE SUS FILMS EN LAS MEJORES CONDICIONES

Aleje los films de cualquier fuente de calor importante (radiadores, exposición directa al sol, etc.).

Duración de almacenaje: 1 año si el film se almacena en su embalaje original a una temperatura entre 15 °C y 25 °C y entre 30 % y 70 % de humedad relativa.



Los procedimientos de instalación se basan en la experiencia de HEXIS y no constituyen una limitante. Agradecemos respetar las indicaciones para facilitar su instalación.

## 1. RECOMENDACIONES:

- › Para proteger los textiles delicados de un posible brillo causado por el contacto directo del metal caliente de la prensa con el textil, puede utilizar indistintamente:
  - una hoja de protección TÉFLON® TEFLEX,
  - un papel siliconado o sulfurizado,
  - la red de seguridad FILFLEX (también da un aspecto cuadriculado a la vista, se recomienda utilizarlo durante el prensado final).
- › Realizar diferentes pruebas antes de la primera aplicación:
  - Prueba de resistencia del tejido a la temperatura de prensado.
  - Prueba de compatibilidad del film CUTFLEX con el tejido.
- › Aplicar sobre un tejido previamente lavado.
- › Para una adhesión óptima, evitar la aplicación de CUTFLEX en las costuras.

## 2. CORTE DE LOS FILMS:

Los films deben almacenarse preferiblemente en el mismo ambiente que el sitio de corte.

La presión de la cuchilla debe ajustarse en función del film.  
Se recomienda hacer una prueba de corte antes de iniciar una producción.

Si la presión es muy fuerte, el protector (liner) puede sufrir una escarificación en donde la fluencia del adhesivo puede inmiscuirse y hacer el retiro del sobrante más difícil.

En cualquier caso, es preferible retirar el sobrante inmediatamente después del corte.

### 2.1. Introducción al corte:

La altura mínima posible a cortar depende del estado de la cuchilla, de la presión, de la velocidad de corte y del plóter. En general, la altura aceptable es de 10 mm, con pié de letra de 1,5 mm, a velocidad media y con una cuchilla en buen estado. Puede obtenerse caracteres más pequeños reduciendo la velocidad.

Ejemplo sobre un trazador/plóter de corte ROLAND® GX24, la velocidad media recomendada es de 20 cm/s.

Observación: En cualquier caso, leer atentamente las instrucciones de la máquina de corte y hacer una prueba preliminar de corte.

La cuchilla debe cortar el film poliuretano y la superficie adhesiva. (FIG. 01)

Una cuchilla desafilada y usada influye en la calidad del corte y requerirá una presión más fuerte. Se resentirá igualmente la facilidad de retiro del sobrante.

### 2.2. Pruebas preliminares de corte:

Para conocer la graduación del plóter, aconsejamos hacer una prueba preliminar:

- › Cortar un cuadrado de 10 cm x 10 cm.
- › Retirar el sobrante (FIG. 02) (FIG. 03): Retirar el exceso de material.
- › Verificar:

- › si el cuadrado cortado queda bien pegado sobre el protector.
- › si el protector no queda entallado.

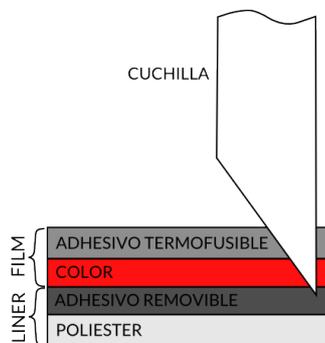


Figura 01



Figura 02



Figura 03

› Se conseguirá una buena retirada del sobrante si el plóter está bien graduado (presión, velocidad y estado de la cuchilla).

**2.3. Corte con efecto espejo y retiro del sobrante:**

› Cortar con efecto espejo. (FIG. 04)



Figura 04

› Quitar el material sobrante (FIG. 05) (FIG. 06) (FIG. 07): Retirar el exceso de material.

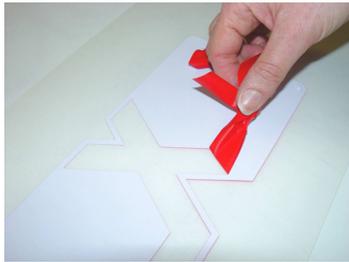


Figura 05

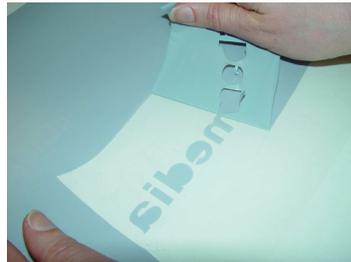


Figura 06



Figura 07

**3. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:**

**3.1. Parametrar la prensa de calor:**

(FIG. 08)

**3.1.1. Sin protección de los tejidos:**

Las siguientes instrucciones deben ser utilizadas durante todo el proceso de aplicación de los FLEX sin accesorios de protección de los tejidos.

› Presión: media según el tipo de prensa.

CUTFLEX	Temperatura de prensado indicativa
HFLEX100P	160 °C
HFLEX1000P colores y fluorescentes	160 °C
HFLEX1000P metalizados (HFLEX1020P y HFLEX1030P)	140 °C



Figura 08

**3.1.2. Con protección de los tejidos:**

**Objetivo:** Proteger los textiles delicados de un posible brillo causado por el contacto directo del metal caliente de la prensa con el textil.

Las siguientes instrucciones deben ser utilizadas durante todo el proceso de aplicación de los FLEX con accesorios de protección de los tejidos.

› Colocar la protección sobre los tejidos o grafismos antes de cualquier prensado.

CUTFLEX	Temperatura de prensado indicativa
HFLEX100P	175 °C
HFLEX1000P colores y fluorescentes	175 °C
HFLEX1000P metalizados (HFLEX1020P y HFLEX1030P)	155 °C

**3.2. Precalear el textil:**

Objetivo: Quitar la humedad del textil.



Figura 09

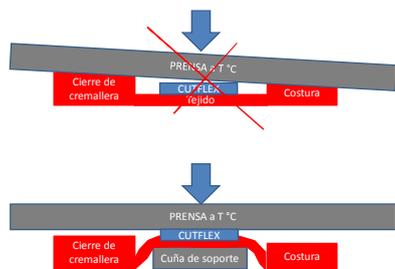
- › Posicionar el textil sobre la prensa.
- › Prensar el textil: (FIG. 09)
  - › 5 segundos sin protección del textil.
  - › 10 segundos con protección del textil.

**3.3. Posicionar el grafismo:**



Figura 10

- › Con el textil nuevamente en condiciones de ambiente, posicionar la rotulación/grafismo (FIG. 10) en el sentido de la lectura (el protector / liner está por encima y el film poliuretano debe estar en contacto directo con el textil y con la placa calefactora).



- › Debido a que ciertos tejidos / ropa no tienen un espesor uniforme (costuras, remaches, botones, etc.), será necesario intercalar una cuña de soporte entre el tejido y la mesa de la prensa:
  - del tamaño del grafismo o ligeramente más ancho,
  - de un espesor suficiente

para permitir al Flex un buen contacto con la placa calefactora durante el prensado. (FIG. 11)

Figura 11

**3.4. Prensar:**

(FIG. 12)



Figura 12

CUTFLEX	Temperatura de prensado indicativa sin protección del textil:	Temperatura de prensado indicativa con protección del textil:
HFLEX100P	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P colores y fluorescentes	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P metalizados (HFLEX1020P y HFLEX1030P)	140 °C - 15 s	155 °C - 25 s

**3.5. Retirar el liner:**

(FIG. 13)



Figura 13

CUTFLEX	Retirar el papel de transferencia cuando el flex está:
HFLEX100P	- caliente después de haber levantado la prensa.
HFLEX1000P colores y fluorescentes	- frío.
HFLEX1000P metalizados (HFLEX1020P y HFLEX1030P)	- caliente

### 3.6. Si se tiene otro grafismo, posicionarlo:

- › Por precaución, puede protegerse la totalidad del grafismo con:
  - el protector / liner retirado anteriormente,
  - una hoja de protección TÉFLON® TEFLEX,
  - un papel siliconado o sulfurizado,
  - una red de seguridad FILFLEX (también da un aspecto cuadrulado a la vista, se recomienda utilizarlo durante el prensado final).

### 3.7. Prensar:

(FIG. 14)

CUTFLEX	Temperatura de prensado indicativa sin protección del textil:	Temperatura de prensado indicativa con protección del textil:
HFLEX100P	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P colores y fluorescentes	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P metalizados (HFLEX1020P y HFLEX1030P)	140 °C - 15 s	155 °C - 25 s



Figura 14

### 3.8. Quitar el protector en tibio o en frío:

- › Temperatura del textil entre 30 °C y 60 °C.

### 3.9. Resultado final:

Pueden obtenerse varios resultados y aspectos diferentes según el accesorio protector utilizado durante el prensado final.

**ATENCIÓN:** La operación deberá realizarse después de haber ajustado la temperatura de la prensa a 190 °C.

#### 3.9.1. Para un efecto y una adhesión óptimos:

- › Colocar sobre el grafismo, ya sea (FIG. 15):
  - una hoja de protección TEFLEX,
  - un papel siliconado o sulfurizado.



**papel siliconado → cara siliconada del lado de la imagen**



Figura 15

**Objetivo:** Hacer penetrar, durante el prensado, el film CUTFLEX entre las fibras del textil y mejorar su duración.

#### 3.9.2. Para dar un aspecto cuadrulado al grafismo:

- › Colocar la red de seguridad FILFLEX sobre la superficie del grafismo.

### 3.9.3. Prensado final:



Figura 16

- › Prensar la totalidad: (FIG. 16)
  - › Tiempo: 5 segundos (Con un máximo de 20 segundos con el FILFLEX para obtener una estructura cuadriculada más o menos pronunciada.)

## 4. MANTENIMIENTO DE LOS FILMS CUTFLEX SOBRE TEXTIL:

- › Después del prensado, esperar un mínimo de 24 horas antes de lavarlo.

CUTFLEX	Temperatura de lavado máxima
HFLEX100P	60 °C
HFLEX1000P	80 °C

- › Utilizar detergentes sin lejía.
- › No se recomienda secar el textil al secador.
- › Recomendamos lavar y planchar el textil del revés.

Para más información técnica, consulte las fichas técnicas de acceso libre en la pestaña «Soporte Técnico» de nuestra página web [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

La gran diversidad de superficies de aplicación y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada uso. No todas las informaciones aquí publicadas constituyen un factor de garantía intangible. El vendedor no se hace responsable de ningún daño indirecto y su responsabilidad será como máximo la del valor de sus productos. Todas nuestras especificaciones están sujetas a modificación sin notificación previa. La actualización de nuestras especificaciones se incluye automáticamente en nuestra página web [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

