

FICHAS PRACTICAS

GUÍA DE APLICACIÓN

Films poliuretanos:

FILMS FLEX IMPRIMIBLES: PRINTFLEX

(UFLEX5S / UFLEX7PV2 / UFLEXCLEAR / SILKPRINT / NYLPRINT / BLOCKPRINT / SLIMPRINT)

MATERIAL NECESARIO

- › Una impresora
- › Un plóter
- › Una nueva cuchilla de corte (para UFlexClear)
- › Film Flex imprimible
- › Un tejido
- › Una espátula
- › Una cinta según la referencia (véase la tabla de la página 1)
- › Un papel siliconado o sulfurizado
- › Una hoja de protección TEFLEX (opcional)

CARACTERÍSTICAS

	UFlex5S	UFlex7Pv2	UFlexClear	SILKPRINT	NYLPRINT	BLOCKPRINT	SLIMPRINT
ASPECTO							
Blanco opaco mate	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Transparente			✓				
COMPATIBILIDAD CON TEJIDOS							
Algodón	✓	✓	✓	✓			✓
Nailon®					✓		
Poliéster	✓	✓	✓	✓			✓
Acrílico				✓			✓
Poliésteres sublimados						✓	
TAMAÑOS de LOGOS / IMÁGENES							
Pequeño (inferior a 1 cm)	✓	✓		✓	✓		✓
Medio (entre 1 y 2 cm)	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Grande (superior a 2 cm)			✓	✓	✓	✓	✓
CINTA de TRANSFERENCIA							
HEX860	✓	✓		✓	✓		✓
HEX960		✓		✓	✓		✓
HEX750						✓	
Se utiliza sin cinta (cinta incluida)			✓				

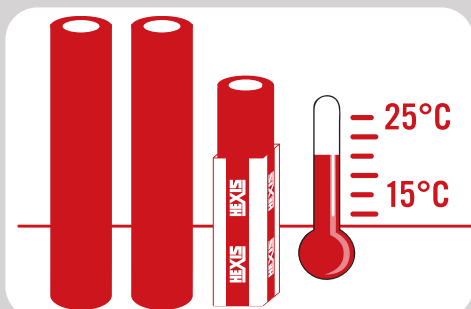
Para más información técnica, consulte las fichas técnicas disponibles en la pestaña «Profesionales» de la página web www.hexis-graphics.com.

ALMACENE LOS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

Conservar en un lugar seco.

Vida útil en el almacén:

El material conserva sus propiedades durante 1 año si se almacena en su envase de origen a una temperatura de entre 15 °C y 25 °C y una humedad relativa entre el 30 % y 70 %.



ÍNDICE

1. RECOMENDACIONES:	2
2. PRUEBA DE IMPRESIÓN Y CORTE DE LOS FILMS:	2
2.1. Introducción al corte:	2
2.2. Pruebas preliminares del corte:	2
3. IMPRESIÓN, CORTE Y RETIRADA DEL SOBRANTE:	3
4. APLICACIÓN DE LA CINTA:	3
5. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:	4
5.1. Ajuste de la prensa de calor:	4
5.2. Pre calentamiento del textil:	4
5.3. Retirada de la cinta del protector:	5
5.4. Limpieza del textil:	5
5.5. Posicionamiento de la imagen:	5
5.6. Prensado:	5
5.7. Retirada de la cinta:	6
5.8. Múltiples gráficos:	6
6. ACABADO:	6
7. MANTENIMIENTO DEL FLEX EN EL TEJIDO:	7

1. RECOMENDACIONES:

- › Para conocer la compatibilidad entre el film Flex y el tejido, consulte la tabla de la página 1.
- › Se recomienda hacer previamente una prueba de resistencia del tejido a la temperatura de prensado y otra de compatibilidad del Flex con el tejido.
- › Aplicar sobre un tejido lavado previamente.
- › Para una adherencia óptima, evite la aplicación de los Flex en las costuras.

2. PRUEBA DE IMPRESIÓN Y CORTE DE LOS FILMS:

Antes de la etapa de impresión hay que preparar el corte.

Los films deben almacenarse preferiblemente en el mismo ambiente que el plóter de impresión y corte.

La presión de la cuchilla debe ajustarse en función del film.

Si la presión es demasiado fuerte, el protector (liner) puede sufrir una escarificación y deformar el adhesivo, complicando así la retirada del sobrante.

En la mayoría de los casos, es preferible retirar el sobrante inmediatamente después del corte.

! *Para el UFlexClear film, si el corte se realiza dentro de la impresión, se debe respetar un tiempo de secado mínimo de las tintas de dos horas antes de proceder a la retirada del sobrante.*

2.1. Introducción al corte:

La altura mínima posible para 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, a velocidad media y con una cuchilla en buen estado. Si se reduce la velocidad, pueden obtenerse caracteres más pequeños.

! *Para el UFlexClear film, es obligatorio utilizar una cuchilla nueva.*

Por ejemplo, en un trazador de corte ROLAND® SP300, la velocidad máxima recomendada es de 30 cm/s. Sin embargo, cuando los logos son pequeños, se recomienda un corte de 20 cm/s para obtener un mejor resultado.

Observación: siempre lea atentamente las instrucciones de la máquina de corte y haga una prueba preliminar de corte.

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

Una cuchilla desafilada y ya usada influye en la calidad del corte y requerirá una presión más fuerte. Esto también afectará a la facilidad de retirada del sobrante.

2.2. Pruebas preliminares del corte:

Para adecuar la configuración del plóter, recomendamos realizar una prueba previa:

- › Corte un cuadrado de 10 cm x 10 cm.
- › Retire el sobrante (Fig. 02) (Fig. 03): retire el exceso de material.
- › Compruebe:
 - › Que el cuadrado cortado está bien pegado al protector.
 - › Que el protector no tiene marcas.
- › La retirada del sobrante se consigue gracias a una configuración adecuada del plóter (presión, velocidad y estado de la hoja de la cuchilla).

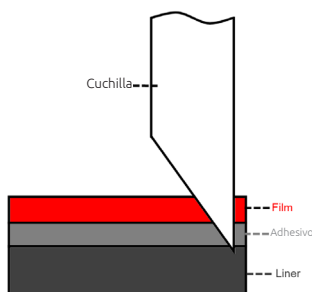


Figura 01



Figura 02



Figura 03

3. IMPRESIÓN, CORTE Y RETIRADA DEL SOBRANTE:

	UFlex 5S	UFlex 7Pv2	UFlex Clear	SILKPRINT	NYLPRINT	BLOCKPRINT	SLIMPRINT
Impresión							
en positivo	✓	✓		✓	✓	✓	✓
con efecto espejo			✓				
Corte* dentro del gráfico							
después de la impresión	✓	✓	✓	✓			
después de 24 horas					✓	✓	✓
Quitar el sobrante**							
inmediatamente después del corte	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2 horas después del corte	✓	✓	✓			✓	✓

Tabla 1: condiciones de impresión, corte y retirada del sobrante dependiendo del Flex utilizado

⚠ Consulte las instrucciones de la impresora-plóter.

* Para que el corte del film UFlexClear sea limpio y preciso, debe realizarse en los bordes del interior o dentro del grafismo. Para los otros films Flex, se recomienda realizar una prueba previa de corte y ajustar, según el resultado, los parámetros del plóter antes de cualquier producción en serie.

** Quitar el sobrante = retirar el exceso de material sobrante. (Fig. 04) (Fig. 05) (Fig. 06)



Figura 04



Figura 05



Figura 06

4. APLICACIÓN DE LA CINTA:

(Para todas las referencias, exceptuando UFlexClear.)

▸ Debe tener la cinta adecuada (véase la tabla de compatibilidad de la página 1).

▸ Separe la cinta de su protector. (Fig. 07)



Figura 07

▸ Coloque y pegue la cinta en el film impreso, cortado y sin el sobrante. (Fig. 08)



Figura 08



Figura 09

- En un lugar sin polvo, presione la cinta con una espátula, insistiendo en los contornos (Fig. 09) para eliminar posibles arrugas y burbujas.

Nota particolare relativa allo UFlexClear: Questa referenza (Flex trasparente) sia utilizzata senza tape. È il supporto che serve da tape.

5. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:

5.1. Ajuste de la prensa de calor:

(Fig. 10)

- Presión: fuerte dependiendo del tipo de prensa (salvo SILKPRINT: presión media y NYLPRINT: presión baja).
- Ajuste la temperatura de la prensa.



Figure 10

Flex	Temperatura de prensado indicativa
UFlex5S	a partir de 140 °C para el algodón a partir de 130 °C para el poliéster
UFlex7Pv2	140 °C
UFlexClear	140 °C
SILKPRINT	130 °C
NYLPRINT	150 °C
BLOCKPRINT	150 °C
SLIMPRINT	160 °C

Tabla 2: temperatura indicativa dependiendo del tejido y del flex utilizados

Importante: haga siempre una prueba previa para ajustar lo mejor posible las condiciones del prensado antes de realizar grandes series.

5.2. Precalentamiento del textil:

Objetivo: quitar la humedad del textil.

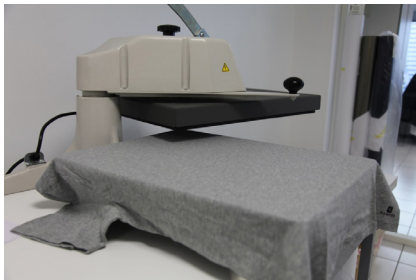


Figure 11

- Coloque el textil. (Fig. 11)



Figure 12

- Prese para precalentar el textil. (Fig. 12)

Condiciones:

- Temperatura: consulte la tabla 2 del apartado 5.1.
- Tiempo: 5 segundos (3 segundos para el NYLPRINT).

5.3. Retirada de la cinta del protector:

(Para todas las referencias, exceptuando UFlexClear.)

- › Compruebe que la cinta está colocada hacia arriba.
- › Ponga el conjunto en una superficie plana.
- › Retire delicadamente la cinta del protector.
- › Compruebe que la imagen queda pegada a la cinta.

5.4. Limpieza del textil:

(Únicamente para la referencia UFlexClear.)

- › Limpie la superficie que quiere cubrir de fibras textiles extrañas al tejido, partículas de polvo, etc. y péguela utilizando trozos de cinta HEX860 o HEX960.

Como el UFlexClear es transparente, al aplicar el film se verán estas impurezas en las partes no impresas.

5.5. Posicionamiento de la imagen:

Coloque el grafismo. (Fig. 13)



Figure 13

- › Como no todos los tejidos / prendas 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 un poco más ancha,
- con un espesor suficiente

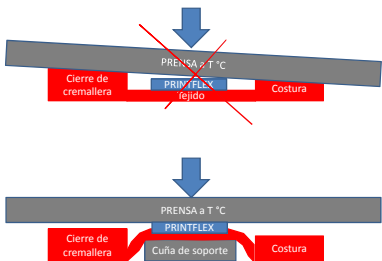


Figure 14

5.6. Prensado:

(Fig. 15)

Condiciones:

Flex	Condiciones de prensado indicativas
UFlex5S	≥ 140 °C durante 5 segundos para algodón ≥ 130 °C durante 5 segundos para poliéster
UFlex7Pv2	140 °C durante 15 segundos.
UFlexClear	140 °C durante 15 segundos.
SILKPRINT	130 °C durante 5 segundos.
NYLPRINT	150 °C durante 8 segundos.
BLOCKPRINT	150 °C durante 20 segundos.
SLIMPRINT	160 °C durante 15 segundos.

Tabla 3: temperaturas y duración del prensado



Figure 15

5.7. Retirada de la cinta:
(Fig. 16)



Figura 16

Dependiendo de la combinación tejido / Flex, será más fácil retirar la cinta cuando el Flex esté caliente, tibio o frío. Esto dependerá de cada caso y si necesita ayuda puede consultar la tabla 3:

Flex	Retirar la cinta cuando el Flex está
UFlex5S	caliente.
UFlex7Pv2	caliente.
UFlexClear	frío (< 40 °C).
SILKPRINT	caliente.
NYLPRINT	caliente.
BLOCKPRINT	tibio.
SLIMPRINT	caliente.

Tabla 4: condiciones de retirada de la cinta

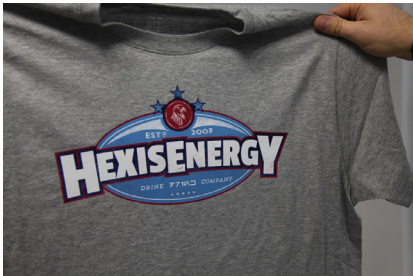


Figura 17

Resultado: imagen con aspecto satinado (una sola pasada). (Fig. 17)

5.8. Múltiples gráficos:



Figura 18

Si tiene otro grafismo, debe colocarlo y proteger el primero. (Fig. 18)

⚠ La selección del protector del primero puede afectar al aspecto final (véase párrafo 4).

6. ACABADO:
(Para todas las referencias, exceptuando SLIMPRINT)

Para conseguir un buen efecto y agarre:



Figura 19

Coloque sobre la superficie del grafismo una hoja de protección TEFLEX o un papel sulfurizado o siliconado. (Fig. 19)

- › Se pueden conseguir diferentes resultados y aspectos dependiendo de la hoja protectora utilizada al pasarlo por segunda vez por la prensa térmica.



Papel siliconado → con el lado siliconado junto a la imagen.

- › Prensar todo.
Condiciones:
 - › Temperatura: consulte la tabla 2 del apartado 5.1.
 - › Duración: 10 segundos (5 segundos para el UFlexClear y el SILKPRINT).

Al pasarlo una segunda vez se pretende penetrar el film Flex entre las fibras del tejido y mejorar su resistencia.

- › Retire el protector mientras la temperatura del textil es de entre 30 °C y 60 °C.

7. MANTENIMIENTO DEL FLEX EN EL TEJIDO:

- › Después del prensado, espere un mínimo de 24 horas antes de lavar el tejido. Para una mejor adherencia de las tintas, se recomienda esperar una semana antes del primer lavado.

Flex	Temperatura de lavado máxima del FLEX
UFlex5S	60 °C
UFlex7Pv2	60 °C
UFlexClear	40 °C
SILKPRINT	60 °C
NYLPRINT	30 °C
BLOCKPRINT	40 °C
SLIMPRINT	80 °C

Tabla 5: Temperatura de lavado

Consulte siempre la temperatura de lavado indicada en la etiqueta del textil.

- › Utilice productos de lavado sin lejía.
- › No se recomienda utilizar suavizante ya que puede causar una alteración de la adhesión del Flex sobre el tejido.
- › Prohibido meter el tejido en la secadora (el SILKPRINT se puede secar en la secadora a una temperatura máxima de 100 °C y SLIMPRINT).
- › Recomendamos lavar y planchar el textil del revés.

El UFlexClear y el SILKPRINT no deben plancharse ni del derecho ni del revés.

Para información técnica complementaria consulte las fichas técnicas de acceso libre en nuestra página web www.hexis-graphics.com, en la pestaña para Profesionales.

La gran diversidad de soportes de marcaje y las nuevas posibilidades deben impulsar al usuario a examinar las propiedades del producto en cada uso. Todas las informaciones aquí publicadas no constituyen un factor de garantía intangible. El vendedor no se hace responsable por 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.

