

RECOMENDACIONES DE APLICACIÓN:

FILM FLEX o FLOCK DE CORTE:

(FLEX 200 / FLOCK 200 / REFLEX / GLITFLEX / COLORCUT / GLOWCUT / BLOCKCUT / BRICKCUT / SPEEDCUT / NYLCUT / METALCUT)

MATERIAL NECESARIO

- › Un plóter
- › Una prensa térmica
- › Flex o flock de corte
- › Un tejido
- › Una hoja protectora TEFLEX o un papel siliconado o sulfurizado (opcional)

CARACTERÍSTICAS

Films flex o flock de corte para transferencia en caliente:

	FLEX 200	FLOCK 200	REFLEX	GLITFLEX	COLORCUT	GLOWCUT	BLOCKCUT	BRICKCUT	SPEEDCUT	NYLCUT	METALCUT
Espesor (µm)	90	500	175	330	75	110	110	630	100	100	50
Material del film											
Poliuretano	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Retroreflectante			✓								
Poliéster				✓							
Para tejidos											
Algodón	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Poliéster	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Acrílico								✓	✓		
Nailon										✓	
Sublimado							✓				

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

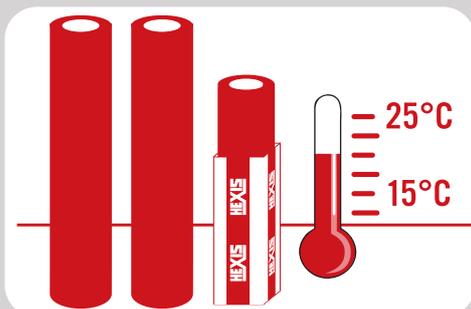
CONTENIDO

1. RECOMENDACIONES:	2
2. CORTE DE LOS FILMS:	2
2.1. Introducción para el corte:	2
2.2. Pruebas preliminares del corte:	2
2.3. Corte con efecto espejo y retirada del sobrante:	3
3. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:	3
3.1. Configurar la prensa térmica:	3
3.2. Precalentar el tejido:	3
3.3. Colocar el grafismo:	4
3.4. Prensar:	4
3.5. Quitar el liner templado o frío:	4
3.6. Si se tiene otro grafismo, colocarlo:	5
3.7. Prensar:	5
3.8. Quitar el protector templado o frío:	5
3.9. Resultado final:	5
4. MANTENIMIENTO DEL FLEX DE CORTE EN EL TEJIDO:	6

ALMACENE SUS FILMS EN BUENAS CONDICIONES

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

Vida útil en el almacén: el material conserva sus propiedades durante 1 año si el film 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 %.



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

1. RECOMENDACIONES:

- ▶ Para proteger los tejidos delicados de un posible abrillantado ocasionado por el contacto directo del metal caliente de la prensa en el tejido, puede optar por una de estas opciones:
 - Una hoja protectora TÉFLON® TEFLEX.
 - Un papel siliconado o sulfurizado.
- ▶ Realice diferentes pruebas antes de una primera aplicación:
 - Prueba de resistencia del tejido a la temperatura de la prensa.
 - Prueba de compatibilidad del film FLEX de corte con el tejido.
- ▶ Aplique en un tejido lavado previamente.
- ▶ Para una buena resistencia, evite aplicar el FLEX de corte en las costuras.

2. CORTE DE LOS FILMS:

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

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

Se recomienda hacer una prueba de corte antes de comenzar con la producción.

Si la presión es muy fuerte, el protector (liner) puede sufrir una escarificación cuya fluencia del adhesivo puede inmiscuirse y hacer que la retirada del sobrante sea más difícil.

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

2.1. Introducción para el corte:

La altura mínima posible para cortar depende del tipo de flex, 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 un trazado de 1,5 mm, a una velocidad media y con una cuchilla en buen estado. Si se reduce la velocidad se pueden obtener caracteres más pequeños.

- ⚠ *Para el GLITFLEX, el tamaño mínimo de los cortes debe ser tipo logo de tamaño grande.*
- ⚠ *Para el BRICKCUT, el tamaño mínimo de los cortes debe ser tipo logo de tamaño medio a grande.*

Ejemplo en un trazador de corte ROLAND® GX24, la velocidad media recomendada es de 20 cm/segundo.

Observación: siempre hay que leer detenidamente el manual de instrucciones de la máquina de corte y hacer una prueba preliminar de corte.

La cuchilla debe cortar el film FLEX. (FIG. 01)

Una cuchilla desafilada y usada afecta a la calidad del corte y necesitará una presión más fuerte. También afectará a la 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): quite el exceso de material.
- ▶ Compruebe:
 - ▶ Que el cuadrado cortado está bien pegado al protector.
 - ▶ Que el protector no presenta muescas.

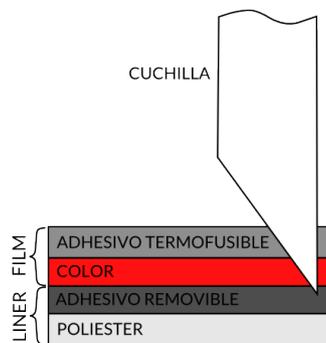


Figura 01



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 retirada del sobrante:

› Corte con un efecto espejo. (FIG. 04)

Para el GLITFLEX, el corte debe realizarse con una cuchilla de 45° en buen estado.

Para el FLOCK 200, el corte debe realizarse con una cuchilla en un ángulo de 60°.

Para el BRICKCUT, el corte debe realizarse con una cuchilla de 60° en 2 pasadas.



Figura 04

› Quite el material sobrante (FIG. 05) (FIG. 06) (FIG. 07): retire el exceso de material.



Figura 05

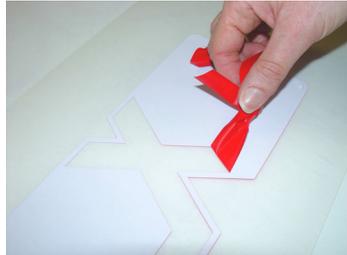


Figura 06



Figura 07

3. APLICACIÓN DEL GRAFISMO:

3.1. Configurar la prensa térmica:

(FIG. 08)

Flex o flock de corte	Temperatura de prensado indicativa	Presión
FLEX 200	160 °C	media
FLOCK 200	150 °C	media
REFLEX	150 °C	media
GLITFLEX	160 °C	media
COLORCUT	150 °C	media
GLOWCUT	150 °C	media
BLOCKCUT	160 °C	media
BRICKCUT	160 °C	fuerte
SPEEDCUT	130 °C	media
NYLCUT	150 °C	baja
METALCUT	150 °C	media

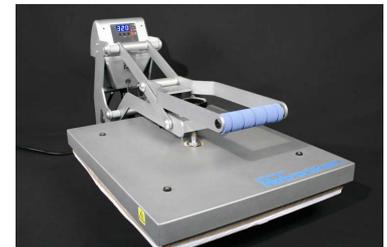


Figura 08

3.2. Precalear el tejido:

Objetivo: quitar la humedad del tejido.

› Coloque el tejido en la prensa. (FIG. 09)



Figura 09



Figura 10

► Prese durante 3 segundos para precalentar el tejido (5 segundos para el NYLCUT y el GLOWCUT). (FIG. 10)

3.3. Colocar el grafismo:



Figura 11

► Con el textil nuevamente en condiciones ambiente, coloque el letrero/grafismo en el sentido de lectura (el protector/liner por encima y el film poliuretano debe estar en contacto directo con el textil). (FIG. 11)

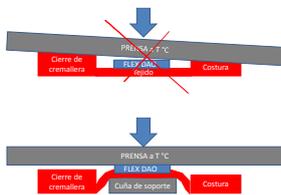


Figura 12

► 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 para permitir que el flex de corte entre en contacto con la placa caliente durante el prensado. (FIG. 12)

3.4. Prensar:

(FIG. 13)



Figura 13

Flex o Flock de corte	Temperatura de prensado indicativa sin protección del tejido.	Temperatura de prensado indicativa con protección del tejido.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
FLOCK 200	150 °C - 15 s	No aplicable
REFLEX	150 °C - 12 s	No aplicable
GLITFLEX	160 °C - 10 s	No aplicable
COLORCUT	150 °C - 10 s	No aplicable
GLOWCUT	150 °C - 8 s	No aplicable
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BRICKCUT	160 °C - 25 s	No aplicable
SPEEDCUT	130 °C - 5 s	No aplicable
NYLCUT	150 °C - 5 s	No aplicable
METALCUT	150 °C - 8 s	No aplicable

3.5. Quitar el liner caliente, templado o frío:

(FIG. 14) (FIG. 15)

Flex o flock de corte	Quite el liner cuando el Flex esté
FLEX 200	templado (entre 30 °C y 60 °C).
FLOCK 200	caliente.
REFLEX	templado (entre 30 °C y 60 °C).
GLITFLEX	caliente.
COLORCUT	caliente.
GLOWCUT	caliente.
BLOCKCUT	templado (entre 30 °C y 60 °C).
BRICKCUT	frío.
SPEEDCUT	caliente.
NYLCUT	caliente.
METALCUT	frío.



Figura 14



Figura 15

Nota sobre:

- el Flock 200: al retirar el liner, pueden quedarse restos de fibras del flock, esto es totalmente normal y no alterará la calidad final del producto.
- el GLITFLEX: al retirar el liner, pueden quedarse restos de purpurinas, esto es totalmente normal y no alterará la calidad final del producto.

3.6. Si se tiene otro grafismo, colocarlo:

(solo para el FLEX 200)

(FIG. 16)

Por precaución, puede proteger la totalidad del grafismo con:

- El protector/liner retirado en el punto anterior.
- Una hoja protectora TÉFLON® TEFLEX.
- Un papel siliconado o sulfurizado.



Figura 16

3.7. Prensar:

(solo para el FLEX 200 y el BLOCKCUT)

(FIG. 17)

FLEX de corte	Temperatura de prensado indicativa sin protección del tejido.	Temperatura de prensado indicativa con protección del tejido.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s



Figura 17

3.8. Quitar el protector templado o frío:

(solo para el FLEX 200 y el BLOCKCUT)

(FIG. 18)

- ▶ Temperatura del tejido entre 30 °C y 60 °C.



Figura 18

3.9. Resultado final:*(solo para las referencias indicadas en la siguiente tabla)*

(FIG. 19)



Figura 19

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

Para conseguir un buen efecto y agarre:

- › Coloque en la superficie del grafismo:
 - una hoja protectora TEFLEX,
 - un papel sulfurizado o siliconado.



papel siliconado → cara siliconada por el lado de la imagen.

- › Prese todo.

Condiciones:

FLEX de corte	Temperatura del último planchado
FLEX 200	170 °C - 10 s
COLORCUT	150 °C - 5 s
BLOCKCUT	170 °C - 10 s
SPEEDCUT	130 °C - 5 s
NYLCUT	150 °C - 10 s
METALCUT	150 °C - 8 s

El objetivo de esta pasada es hacer que el film Flex penetre entre las fibras del textil y así mejorar su duración.

4. MANTENIMIENTO DEL FLEX O FLOCK DE CORTE EN EL TEJIDO:

- › Después del prensado, espere un mínimo de 24 horas antes de lavar el tejido.

FLEX de corte	Temperatura de lavado máxima
FLEX 200	40 °C
FLOCK 200	40 °C
REFLEX	60 °C
GLITFLEX	40 °C
COLORCUT	80 °C o limpieza en seco posible
GLOWCUT	60 °C
BLOCKCUT	40 °C
BRICKCUT	60 °C
SPEEDCUT	60 °C
NYLCUT	30 °C
METALCUT	Lave a mano o a máquina a 40 °C

- › Utilice productos de lavado sin lejía.

- ▶ No se recomienda secar el tejido en una secadora (el SPEEDCUT se puede secar en la secadora a una temperatura máxima de 100 °C y el GLOWCUT a baja temperatura).
- ▶ Recomendamos lavar y planchar el tejido del revés.

Nota: para el Flock 200, el REFLEX y el GLITFLEX, el planchado debe hacerse sin vapor y a baja temperatura. Prohibido planchar el NYLCUT y el GLOWCUT.

Para informaciones técnicas complementarias 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 utilización. Toda la información aquí publicada no constituye 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.

