

# FICHES PRATIQUES

## GUIDE D'APPLICATION

### Films polyuréthanes :

# FLEX DAO : CUTFLEX

#### MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Un plotter
- › Une presse à chaud
- › Du film Flex DAO : CUTFLEX
- › Un textile
- › Une feuille de protection TEFLEX, ou un papier siliconé ou sulfurisé (optionnel)
- › Un filet de protection FILFLEX (optionnel)
- › Un thermomètre laser

#### CARACTÉRISTIQUES

Films polyuréthane, mats et étirables, adaptés pour des applications à chaud.

	HFLEX100P	HFLEX1000P
COMPATIBILITÉ TISSUS		
Coton	✓	✓
Nylon		
Polyester	✓	✓
Acrylique	✓	✓

Pour davantage d'informations techniques, se référer aux fiches techniques disponibles sur l'Espace Pro du site [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

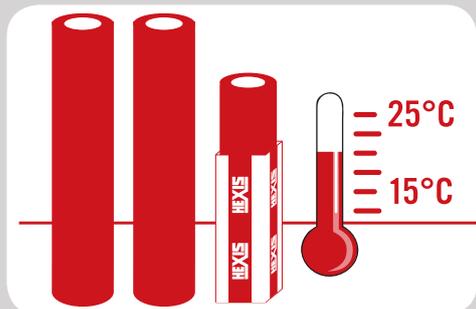
#### SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS : .....	2
2. DÉCOUPE DES FILMS : .....	2
2.1. Introduction à la découpe : .....	2
2.2. Tests préliminaires de découpe : .....	2
2.3. Découpe à effet miroir et échenillage : .....	3
3. APPLICATION DU GRAPHISME : .....	3
3.1. Paramétrer votre presse à chaud : .....	3
3.2. Préchauffer le textile : .....	4
3.3. Positionner le graphisme : .....	4
3.4. Presser : .....	4
3.5. Ôter le liner : .....	4
3.6. Si vous avez un autre graphisme, le positionner : .....	5
3.7. Presser : .....	5
3.8. Ôter le protecteur à tiède ou à froid : .....	5
3.9. Résultat final : .....	5
4. ENTRETIEN DES FILMS CUTFLEX SUR TEXTILE : .....	6

#### STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

Éloigner les films de toute source de chaleur importante (radiateurs, exposition directe au soleil...).

Durabilité au stockage : 1 an lorsque le film est stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre 15 °C et 25 °C et entre 30 % et 70 % d'humidité relative.



Les méthodes de pose sont basées sur l'expérience HEXIS et ne sont pas limitatives. Pour faciliter l'application des films HEXIS, merci de respecter les consignes.

## 1. RECOMMANDATIONS :

- › Pour protéger les textiles délicats d'un possible brillantage occasionné par le contact direct du métal chaud de la presse sur le textile, vous pouvez utiliser au choix :
  - une feuille de protection TÉFLON® TEFLEX.
  - un papier siliconé ou sulfurisé.
  - le filet de protection FILFLEX (donne également un aspect quadrillé au visuel, à utiliser de préférence durant le pressage de finition).
- › Effectuer différents tests avant toute première application :
  - Test de résistance du tissu à la température de presse.
  - Test de compatibilité du film CUTFLEX avec le tissu.
- › Appliquer sur un tissu préalablement lavé.
- › Pour une tenue optimale, éviter l'application du CUTFLEX sur des coutures.

## 2. DÉCOUPE DES FILMS :

Les films doivent être stockés de préférence dans la même ambiance que le poste de découpe.

La pression de la lame doit être ajustée en fonction du film. Il est conseillé de faire un test de découpe avant de lancer une production.

Avec une pression trop forte, le protecteur (liner) peut subir une scarification dans laquelle le fluage de l'adhésif peut s'immiscer et rendre plus difficile l'échenillage.

Dans tous les cas, il est préférable d'écheniller immédiatement après la découpe.

### 2.1. Introduction à la découpe :

La hauteur minimale possible à découper est fonction de l'état de la lame, de la pression, de la vitesse de découpe et du plotter. En général, la hauteur acceptable est de 10 mm, jambage de 1,5 mm, à vitesse moyenne et avec une lame en bon état. Des caractères plus petits peuvent être obtenus en réduisant la vitesse.

Exemple sur un traceur de découpe ROLAND® GX24, la vitesse moyenne recommandée est de 20 cm/s.

**Remarque :** Dans tous les cas, lire attentivement la notice de la machine de découpe et faire un test préliminaire de découpe.

La lame doit couper le film polyuréthane et la surface adhésive. (FIG. 01)

Une lame émoussée et usée influe sur la qualité de la découpe et nécessitera une pression plus forte. La facilité d'échenillage s'en ressentira également.

### 2.2. Tests préliminaires de découpe :

Pour connaître le réglage du plotter, nous vous conseillons de réaliser un test préliminaire :

- › Découper un carré de 10 cm x10 cm.
- › Écheniller (FIG. 02) (FIG. 03) : Enlever l'excédent de matière.
- › Vérifier :
  - › que le carré découpé reste bien collé sur le protecteur.
  - › que le protecteur soit exempt d'entailles.

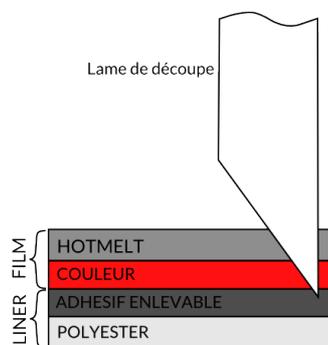


Figure 01



Figure 02



Figure 03

› L'échenillage est réussi avec un réglage optimal du plotter (pression, vitesse et état de la lame).

### 2.3. Découpe à effet miroir et échenillage :

› Découper à effet miroir. (FIG. 04)



Figure 04

› Écheniller (FIG. 05) (FIG. 06) (FIG. 07) : enlever l'excédent de matière.

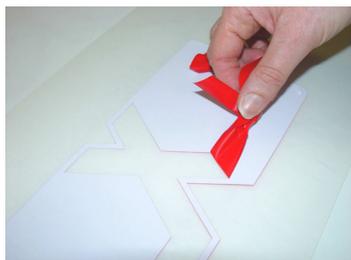


Figure 05



Figure 06



Figure 07

## 3. APPLICATION DU GRAPHISME :

### 3.1. Paramétrer votre presse à chaud :

(FIG. 08)

#### 3.1.1. Sans protection des tissus :

Les indications ci-dessous devront être utilisées durant tout le processus d'application des FLEX sans accessoires de protection des tissus.

› Pression : moyenne selon le type de presse.

CUTFLEX	Température de pressage indicative
HFLEX100P	160 °C
HFLEX1000P couleurs et fluos	160 °C
HFLEX1000P métallisés (HFLEX1020P et HFLEX1030P)	140 °C



Figure 08

#### 3.1.2. Avec protection des tissus :

But : Protéger les textiles délicats d'un possible brillantage occasionné par le contact direct du métal chaud de la presse sur le textile.

Les indications ci-dessous devront être utilisées durant tout le processus d'application des FLEX avec accessoires de protection des tissus.

› Poser la protection sur le tissu ou graphismes avant tout pressage.

CUTFLEX	Température de pressage indicative
HFLEX100P	175 °C
HFLEX1000P couleurs et fluos	175 °C
HFLEX1000P métallisés (HFLEX1020P et HFLEX1030P)	155 °C

**3.2. Préchauffer le textile :**

But : Enlever l'humidité du textile.



Figure 09

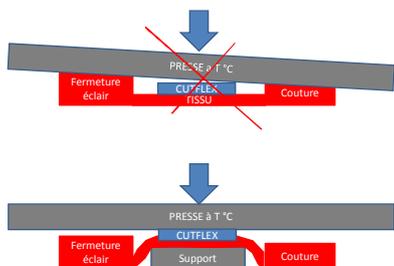
- › Positionner le textile sur la presse.
- › Presser le textile : (FIG. 09)
  - › 5 secondes sans protection de textile.
  - › 10 secondes avec protection de textile.

**3.3. Positionner le graphisme :**



Figure 10

- › Le textile étant revenu à l'état ambiant, positionner le lettrage / graphisme (FIG. 10) dans le sens de lecture (le protecteur / liner est au-dessus et le film polyuréthane doit être en contact direct avec le textile et avec la plaque chauffante de la presse).



- › Certains tissus / vêtements n'ayant pas une épaisseur régulière (coutures, rivets, boutons...), il sera nécessaire de disposer une cale support entre le tissu et la table de la presse :
  - de la taille du graphisme ou légèrement plus large,
  - d'une épaisseur suffisante
 pour permettre au Flex de bien entrer en contact avec la plaque chauffante lors du pressage. (FIG. 11)

Figure 11

**3.4. Presser :**

(FIG. 12)



Figure 12

CUTFLEX	Température de pressage indicative Sans protection de textile.	Température de pressage indicative Avec protection de textile.
HFLEX100P	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P couleurs et fluos	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P métallisés (HFLEX1020P et HFLEX1030P)	140 °C - 15 s	155 °C - 25 s

**3.5. Ôter le liner :**

(FIG. 13)



Figure 13

CUTFLEX	Retrait du tape lorsque le flex est ...
HFLEX100P	Chaud après avoir relevé la presse.
HFLEX1000P couleurs et fluos	Froid
HFLEX1000P métallisés (HFLEX1020P et HFLEX1030P)	Tiède

### 3.6. Si vous avez un autre graphisme, le positionner :

- › Par précaution, vous pouvez protéger la totalité du graphisme par :
  - le protecteur / liner enlevé au point précédent.
  - une feuille de protection TÉFLON® TEFLEX.
  - un papier siliconé ou sulfurisé.
  - le filet de protection FILFLEX (donne également un aspect quadrillé au visuel, à utiliser de préférence durant le pressage de finition).

### 3.7. Presser :

(FIG. 14)

CUTFLEX	Température de pressage indicative Sans protection de textile.	Température de pressage indicative Avec protection de textile.
HFLEX100P	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P couleurs et fluos	160 °C - 20 s	175 °C - 30 s
HFLEX1000P métallisés (HFLEX1020P et HFLEX1030P)	140 °C - 15 s	155 °C - 25 s



Figure 14

### 3.8. Ôter le protecteur à tiède ou à froid :

- › Température du textile comprise entre 30 °C et 60 °C.

### 3.9. Résultat final :

Des résultats et aspects variés peuvent être obtenus, en fonction de l'accessoire de protection utilisé, lors du pressage final.

**ATTENTION :** L'opération devra être réalisée après avoir réglé la température de la presse à 190 °C.

#### 3.9.1. Pour un effet et une adhésion optimale :

- › Placer à la surface du graphisme soit (FIG. 15) :
  - une feuille de protection TEFLEX,
  - un papier sulfurisé ou siliconé.



**Papier siliconé → face siliconé côté image.**



Figure 15

**But :** Faire pénétrer, lors du pressage, le Film CUTFLEX entre les fibres du textile et en améliorer sa tenue.

#### 3.9.2. Pour donner un aspect quadrillé au graphisme :

- › Placer à la surface du graphisme le filet de protection FILFLEX.

### 3.9.3. Pressage final :



Figure 16

- › Presser le tout : (FIG. 16)
  - › Temps : 5 secondes. (Jusqu'à 20 secondes avec le FILFLEX pour obtenir une structure quadrillée plus ou moins marquée.)

## 4. ENTRETIEN DES FILMS CUTFLEX SUR TEXTILE :

- › Après pressage, attendre 24 heures minimum avant de laver.

CUTFLEX	Température de lavage maximum
HFLEX100P	60 °C
HFLEX1000P	80 °C

- › Utiliser des produits de lavage sans Javel.
- › Séchage du textile au sèche-linge interdit.
- › Nous vous recommandons de laver et repasser le textile à l'envers.

Pour tous renseignements complémentaires d'ordre technique, veuillez vous reporter aux fiches techniques en libre téléchargement sur notre site internet [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) à la rubrique espace pro, fiches techniques.

La très grande diversité des supports de marquage et des possibilités toujours nouvelles doivent conduire l'utilisateur à examiner les aptitudes du produit lors de chaque usage. Toutes les informations ne constituent cependant pas un facteur de garantie intangible. Le vendeur décline tous les dommages indirects et ne sera responsable qu'à concurrence du prix de ses produits. Toutes nos spécifications sont sujettes aux changements sans notification préalable. La mise à jour de nos spécifications est automatique sur notre site [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

