

GUIDE D'APPLICATION

Films polyuréthane :

FLEX IMN : PRINTFLEX

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

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Une imprimante
- › Un plotter
- › Une lame de découpe neuve (pour UFlexClear)
- › Du Flex IMN
- › Un textile
- › Une raclette
- › Du Tape selon références (voir tableau page 1)
- › Un papier sulfurisé ou siliconé
- › Une feuille de protection TEFLEX (optionnel)

CARACTÉRISTIQUES

	UFlex5S	UFlex7PV2	UFlexClear	SILKPRINT	NYLPRINT	BLOCKPRINT	SLIMPRINT
ASPECT							
Blanc opaque mat	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Transparent			✓				
COMPATIBILITÉ TISSUS							
Coton	✓	✓	✓	✓			✓
Nylon					✓		
Polyester	✓	✓	✓	✓			✓
Acrylique				✓			✓
Polyester sublimés						✓	
TAILLES DES LOGOS / IMAGES							
Petit (inférieur à 1 cm)	✓	✓		✓	✓		✓
Moyen (entre 1 et 2 cm)	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Grand (supérieur à 2 cm)			✓	✓	✓	✓	✓
TAPE DE TRANSFERT							
HEX860	✓	✓		✓	✓		✓
HEX960		✓		✓	✓		✓
HEX750						✓	
S'utilise sans tape (tape inclus)			✓				

Pour davantage d'informations techniques, se référer aux fiches techniques disponibles sur l'Espace Pro du site www.hexis-graphics.com.

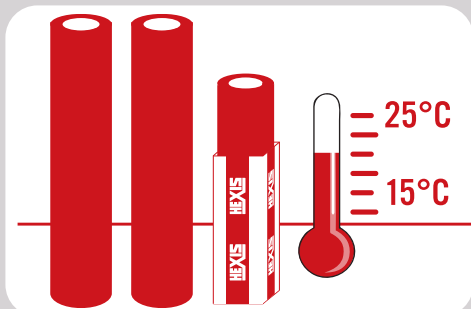
STOCKER VOS FILMS DANS DE BONNES CONDITIONS

A conserver dans un endroit sec.

A conserver à l'abri de la lumière et de la chaleur.

Durabilité au stockage :

1 an lorsque stocké dans son emballage d'origine à une température comprise entre 15 °C et 25 °C et entre 30 % et 70 % d'humidité relative.



SOMMAIRE

1. RECOMMANDATIONS :	2
2. TEST D'IMPRESSION ET DÉCOUPE DES FILMS :	2
2.1. Introduction à la découpe :	2
2.2. Tests préliminaires de découpe :	2
3. IMPRESSION, DÉCOUPE ET ÉCHENILLAGE :	3
4. APPLICATION DU TAPE :	3
5. APPLICATION DU GRAPHISME :	4
5.1. Réglage de la presse à chaud :	4
5.2. Préchauffe du textile :	4
5.3. Séparation du Tape du linier :	5
5.4. Nettoyage du textile :	5
5.5. Positionnement du graphisme :	5
5.6. Pressage :	5
5.7. Retrait du tape :	6
5.8. Multiples graphismes :	6
6. FINITION :	6
7. ENTRETIEN DES FLEX SUR TEXTILE :	7

1. RECOMMANDATIONS :

- › Pour connaître la compatibilité entre Flex et tissus se référer au tableau de la page 1.
- › Il est conseillé de faire un test préalable de résistance du tissu à la température de presse et faire un essai de compatibilité du Flex avec le tissu.
- › Appliquer sur un tissu préalablement lavé.
- › Pour une tenue optimale, l'application des Flex sur des coutures est à éviter.

2. TEST D'IMPRESSION ET DÉCOUPE DES FILMS :

Avant l'étape d'impression, il faut préparer la découpe.

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

La pression de la lame doit être ajustée en fonction du film.

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 la majorité des cas, il est préférable d'écheniller immédiatement après la découpe.

! *Pour l'UFlexClear, si la découpe est réalisée au cœur de l'impression, un temps de séchage des encres minimum de deux heures doit être respecté avant de procéder à l'échenillage.*

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 à vitesse moyenne et avec une lame en bon état. Des caractères plus petits peuvent être obtenus en réduisant la vitesse.

! *Pour l'UFlexClear il est impératif d'utiliser une lame neuve.*

Exemple sur un traceur de découpe ROLAND® SP300, la vitesse maximale recommandée est de 30 cm/s. Cependant lorsque les logos sont fins ou petits, il est recommandé une découpe de 20 cm/s afin d'obtenir un meilleur résultat.

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 x 10 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.
- › L'échenillage est réussi avec un réglage optimal du plotter (pression, vitesse et état de la lame).

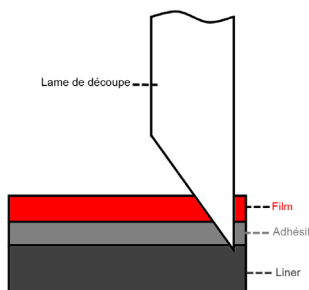


Figure 01



Figure 02



Figure 03

3. IMPRESSION, DÉCOUPE ET ÉCHENILLAGE :

	UFlex 5S	UFlex 7Pv2	UFLEXCLEAR	SILKPRINT	NYLPRINT	BLOCKPRINT	SLIMPRINT
Impression							
Positif	✓	✓		✓	✓	✓	✓
Miroir			✓				
Découpe* dans le cœur du visuel							
Après impression	✓	✓	✓	✓	✓		
Après 24 heures						✓	✓
Échenillage**							
Immédiatement après découpe	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
2 heures après découpe	✓	✓	✓			✓	✓

Tableau 1 : Conditions d'impression, découpe, échenillage en fonction du Flex utilisé

⚠ Se référer à la notice de l'imprimante-découpe.

* Pour l'UFlexClear, la découpe doit être réalisée en périphérie intérieure ou dans le cœur du visuel pour être nette, pour les autres flex, il convient de réaliser un essai de découpe et d'ajuster, selon le résultat, les paramètres du plotter avant toute production de série.

** Écheniller = enlever l'excédent de matière. (Fig. 04) (Fig. 05) (Fig. 06)



Figure 04



Figure 05



Figure 06

4. APPLICATION DU TAPE :

(Pour toutes les références sauf UFlexClear)

› Vous munir du Tape approprié (voir tableau de compatibilité en page 1).

› Séparer le Tape de son protecteur. (Fig. 07)



Figure 07

› Positionner et coller le Tape sur le film imprimé découpé et échenillé. (Fig. 08)



Figure 08



Figure 09

- › Appliquer fortement le Tape avec une raclette, en insistant sur les contours (Fig. 09) sans pli, ni bulle, dans un endroit exempt de poussière.

Remarque particulière relative à l'UFlexClear : Cette référence (Flex transparent) s'utilisent sans tape. C'est le porteur qui sert de tape.

5. APPLICATION DU GRAPHISME :

5.1. Réglage de la presse à chaud :

(Fig. 10)



Figure 10

- › Pression : forte selon le type de presse (sauf SILKPRINT : pression moyenne et NYLPRINT : pression faible).
- › Régler la température de pressage.

Flex	Température de pressage indicative
UFlex5S	à partir de 140 °C pour du coton à partir de 130 °C pour du polyester
UFlex7Pv2	140 °C
UFlexClear	140 °C
SILKPRINT	130 °C
NYLPRINT	150 °C
BLOCKPRINT	150 °C
SLIMPRINT	160 °C

Tableau 2 : Température indicative en fonction du tissu et du Flex utilisés

Conseil : Dans tous les cas, réaliser toujours un essai préalable, afin d'ajuster au mieux vos conditions de pressage, avant la réalisation de grandes séries.

5.2. Préchauffe du textile :

But : Enlever l'humidité du textile.

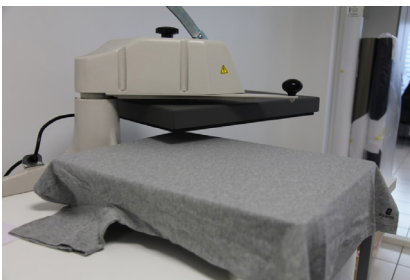


Figure 11

- › Positionner le textile. (Fig. 11)



Figure 12

- › Presser pour préchauffer le textile. (Fig. 12)

Conditions :

- › Température : Se référer au Tableau 2 du paragraphe 5.1.
- › Temps : 5 secondes (3 secondes pour le NYLPRINT).

5.3. Séparation du Tape du liner :
(Pour toutes les références sauf UFlexClear)

- › S'assurer que le tape soit vers le haut.
- › Poser l'ensemble sur une surface plane.
- › Séparer délicatement le tape du liner.
- › Vérifier que l'image reste collée au tape.

5.4. Nettoyage du textile :
(Uniquement pour la référence UFlexClear)

- › Supprimer de la surface à couvrir les poussières, fibres textiles étrangères au tissu, etc. en les collant à l'aide de morceaux de tape HEX860 ou HEX960.

En effet l'UFlexClear étant transparent, les parties non imprimées laisseront apparaître définitivement ces impuretés une fois le film appliqué.

5.5. Positionnement du graphisme :

Positionner l'image. (Fig. 13)



Figure 13

- › Certain 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

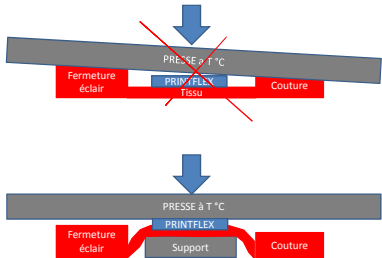


Figure 14

5.6. Pressage :
(Fig. 15)

Conditions :

Flex	Conditions de pressage indicatives
UFlex5S	≥ 140 °C pendant 5 secondes pour coton ≥ 130 °C pendant 5 secondes pour polyester
UFlex7Pv2	140 °C pendant 15 secondes
UFlexClear	140 °C pendant 15 secondes
SILKPRINT	130 °C pendant 5 secondes
NYLPRINT	150 °C pendant 8 secondes
BLOCKPRINT	150 °C pendant 20 secondes
SLIMPRINT	160 °C pendant 15 secondes

Tableau 3 : Températures et temps de pressage



Figure 15

5.7. Retrait du tape :
(Fig. 16)



Figure 16

› Selon la combinaison tissu / Flex, il peut être plus aisé de retirer le tape lorsque le Flex est chaud, tiède ou froid. Ceci dépendra de chaque cas, néanmoins, pour vous aider, vous reporter au Tableau 3 :

Flex	Retrait du tape lorsque le Flex est :
UFlex5S	Chaud
UFlex7Pv2	Chaud
UFlexClear	Froid (< 40 °C)
SILKPRINT	Chaud
NYLPRINT	Chaud
BLOCKPRINT	Tiède
SLIMPRINT	Chaud

Tableau 4 : Conditions de retrait du tape

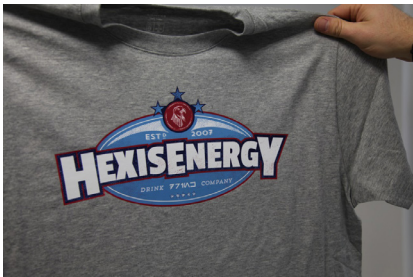


Figure 17

› Résultat : Image en aspect satin (un seul passage). (Fig. 17)

5.8. Multiples graphismes :



Figure 18

› Si vous avez un autre graphisme, le positionner et protéger le premier collage (Fig. 18).

⚠ Le choix du protecteur du premier collage peut influencer sur son aspect final (voir paragraphe 4).

6. FINITION :
(Pour toutes les références sauf SLIMPRINT)

Pour un effet et une adhésion optimale :



Figure 19

› Placer soit la feuille de protection TEFLEX, soit un papier sulfurisé ou siliconé, sur la surface du graphisme. (Fig. 19)

- › Des résultats et aspects variés peuvent être obtenus selon la feuille de protection utilisée lors d'un second passage à la presse à chaud.



Papier siliconé → face siliconée côté image.

- › Presser le tout.
Conditions :
 - › Température : Se référer au Tableau 2 du paragraphe 5.1.
 - › Temps : 10 secondes (5 secondes pour l'UFlexClear et le SILKPRINT).

Ce second passage a pour effet de faire pénétrer le film Flex entre les fibres du textile et d'améliorer sa tenue.

- › Retirer le protecteur lorsque la température du textile est comprise entre 30 °C et 60 °C.

7. ENTRETIEN DES FLEX SUR TEXTILE :

- › Après pressage, attendre 24 heures minimum avant de laver. Pour une meilleure tenue des encres, il est préférable d'attendre une semaine avant le premier lavage.

Flex	Température de lavage maximum du FLEX
UFlex5S	60 °C
UFlex7Pv2	60 °C
UFlexClear	40 °C
SILKPRINT	60 °C
NYLPRINT	30 °C
BLOCKPRINT	40 °C
SLIMPRINT	80 °C

Tableau 5 : Températures de lavage

 **Toujours se référer à la température de lavage écrite sur l'étiquette du textile.**

- › Utiliser des produits de lavage sans Javel.
- › L'usage d'adoucissant est déconseillé car il peut provoquer une altération de l'adhésion du Flex sur le tissu.
- › Séchage du textile au sèche linge interdit (sauf pour le SILKPRINT jusqu'à 100 °C et le SLIMPRINT).
- › Nous vous recommandons de laver et repasser le textile à l'envers.

 **L'UFlexClear et le NYLPRINT ne doivent pas être repassés, ni sur l'endroit ni sur 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 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.

