

FICHES PRATIQUES

GUIDE D'APPLICATION

FLEX DAO : CUTFLEX

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

MATÉRIEL NÉCESSAIRE

- › Un plotter
- › Une presse à chaud
- › Du Flex DAO
- › Un textile
- › Une feuille de protection TEFLEX, ou un papier silico-né ou sulfurisé (optionnel)

CARACTÉRISTIQUES

Films DAO pour transfert à chaud :

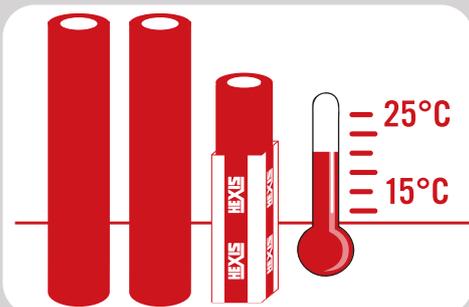
	FLEX 200	FLOCK 200	REFLEX	GLITFLEX	COLORCUT	GLOWCUT	BLOCKCUT	BRICKCUT	SPEEDCUT	NYLCUT	METALCUT
Épaisseur (µm)	90	500	175	330	75	110	110	630	100	100	50
Matière du film											
Polyuréthane	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Rétro-réfléchissant			✓								
Polyester				✓							
Pour tissus											
Coton	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Polyester	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Acrylique								✓	✓		
Nylon										✓	
Sublimé							✓				

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

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.

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 :	3
3.3. Positionner le graphisme :	4
3.4. Presser :	4
3.5. Ôter le liner :	5
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 :	6
4. ENTRETIEN DU FLEX DAO SUR TEXTILE :	6

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.
- › Effectuer différents tests avant toute première application :
 - Test de résistance du tissu à la température de presse.
 - Test de compatibilité du film FLEX DAO avec le tissu.
- › Appliquer sur un tissu préalablement lavé.
- › Pour une tenue optimale, éviter l'application du FLEX DAO 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 du type de Flex, 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.

- ⚠ *Pour le GLITFLEX la taille minimum des coupes doit être de type logo grande taille.*
- ⚠ *Pour le BRICKCUT la taille minimum des coupes doit être de type logo moyenne à grande taille.*

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

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 FLEX. (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.

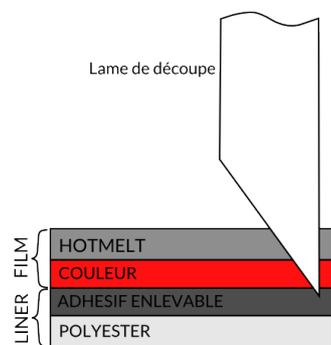


Figure 01



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)

Pour le GLITFLEX la découpe doit être réalisée avec une lame à angle de 45° en bon état.

Pour le FLOCK 200 la découpe doit être réalisée avec une lame à angle de 60°.

⚠ Pour le BRICKCUT la découpe doit être réalisée en double passe avec une lame à angle de 60°.

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

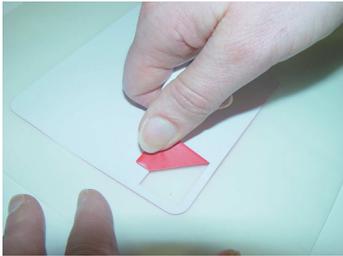


Figure 05

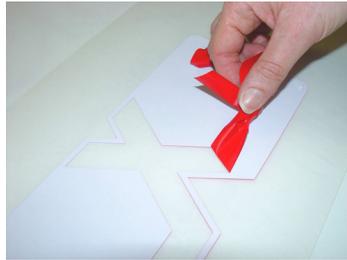


Figure 06

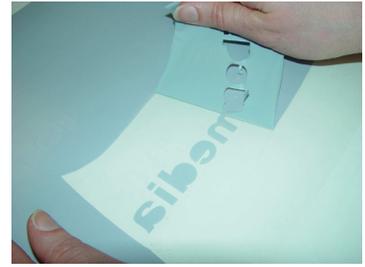


Figure 07

3. APPLICATION DU GRAPHISME :

3.1. Paramétrer votre presse à chaud :

(FIG. 08)

FLEX DAO	Température de pressage indicative	Pression
FLEX 200	160 °C	moyenne
FLOCK 200	150 °C	moyenne
REFLEX	150 °C	moyenne
GLITFLEX	160 °C	moyenne
COLORCUT	150 °C	moyenne
GLOWCUT	150 °C	moyenne
BLOCKCUT	160 °C	moyenne
BRICKCUT	160 °C	forte
SPEEDCUT	130 °C	moyenne
NYLCUT	150 °C	faible
METALCUT	150 °C	moyenne

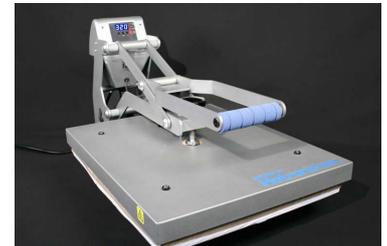


Figure 08

3.2. Préchauffer le textile :

But : enlever l'humidité du textile.

› Positionner le textile sur la presse. (FIG. 09)



Figure 09



Figure 10

► Presser 3 secondes pour préchauffer le textile (5 secondes pour le NYLCUT et le GLOWCUT). (FIG. 10)

3.3. Positionner le graphisme :



Figure 11

► Le textile étant revenu à l'état ambiant, positionner le lettrage / graphisme dans le sens de lecture (le protecteur / liner est au-dessus et l'adhésif activable à chaud doit être en contact direct avec le textile). (FIG. 11)

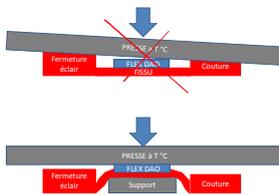


Figure 12

► Certains tissus / vêtements ont une épaisseur irrégulière (coutures, rivets, boutons...). Il sera nécessaire de disposer une cale support de la taille du graphisme ou légèrement plus large et d'une épaisseur suffisante entre le tissu et la table de la presse pour permettre au Flex DAO, lors du pressage, de bien entrer en contact avec la plaque chauffante (FIG. 12).

3.4. Presser :

(FIG. 13)



Figure 13

FLEX DAO	Température de pressage indicative Sans protection de textile.	Température de pressage indicative Avec protection de textile.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
FLOCK 200	150 °C - 15 s	Non applicable
REFLEX	150 °C - 12 s	Non applicable
GLITFLEX	160 °C - 10 s	Non applicable
COLORCUT	150 °C - 10 s	Non applicable
GLOWCUT	150 °C - 8 s	Non applicable
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BRICKCUT	160 °C - 25 s	Non applicable
SPEEDCUT	130 °C - 5 s	Non applicable
NYLCUT	150 °C - 5 s	Non applicable
METALCUT	150 °C - 8 s	Non applicable

3.5. Ôter le liner :

(FIG. 14) (FIG. 15)

FLEX DAO	Retrait du liner lorsque le Flex est...
FLEX 200	Tiède (entre 30 °C et 60 °C).
FLOCK 200	Chaud
REFLEX	Tiède (entre 30 °C et 60 °C)
GLITFLEX	Chaud
COLORCUT	Chaud
GLOWCUT	Chaud
BLOCKCUT	Tiède (entre 30 °C et 60 °C)
BRICKCUT	Froid
SPEEDCUT	Chaud
NYLCUT	Chaud
METALCUT	Froid



Figure 14



Figure 15

Remarques concernant :

- **le FLOCK 200 :** Lors du retrait du liner, des fibres du flock peuvent y rester accrochées, cela est tout à fait normal et n'altérera en rien la qualité finale du produit.
- **le GLITFLEX :** Lors du retrait du liner, des paillettes peuvent y rester accrochées, cela est tout à fait normal et n'altérera en rien la qualité finale du produit.

3.6. Si vous avez un autre graphisme, le positionner :*(Pour le FLEX 200 uniquement)*

(FIG. 16)

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.



Figure 16

3.7. Presser :*(Pour le FLEX 200 et le BLOCKCUT uniquement)*

(FIG. 17)

FLEX DAO	Température de pressage indicative Sans protection de textile.	Température de pressage indicative Avec protection de textile.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s



Figure 17

3.8. Ôter le protecteur à tiède ou à froid :*(Pour le FLEX 200 et le BLOCKCUT uniquement)*

(FIG. 18)

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



Figure 18

3.9. Résultat final :*(Uniquement pour les références indiquées dans le tableau ci-dessous)*

(FIG. 19)



Figure 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.

Pour un effet et une adhésion optimale :

- ▶ Placer à la surface du graphisme soit :
 - une feuille de protection TEFLEX,
 - un papier sulfurisé ou siliconé.



Papier siliconé → face siliconé côté image.

- ▶ Presser le tout.

Conditions :

FLEX DAO	Température de re-pressage
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

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

4. ENTRETIEN DU FLEX DAO SUR TEXTILE :

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

FLEX DAO	Température de lavage maximum
FLEX 200	40 °C
FLOCK 200	40 °C
REFLEX	60 °C
GLITFLEX	40 °C
COLORCUT	80 °C ou nettoyage à sec possible
GLOWCUT	60 °C
BLOCKCUT	40 °C
BRICKCUT	60 °C
SPEEDCUT	60 °C
NYLCUT	30 °C
METALCUT	Lavage à la main ou 30 °C en machine

- ▶ Utiliser des produits de lavage sans Javel.

- › Séchage du textile au sèche linge déconseillé (séchage possible à 100 °C maximum pour le SPEEDCUT et à basse température pour le GLOWCUT).
- › Nous vous recommandons de laver et repasser le textile à l'envers.

Remarques : Pour le FLOCK 200, le REFLEX et le GLITFLEX le repassage se fait à basse température sans vapeur. Pour le NYLCUT et le GLOWCUT pas de repassage.

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.

