

# FICHES PRATIQUES

## GUIDA PER LA POSA

# FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE: CUTFLEX

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

### MATERIALE NECESSARIO

- › Un plotter
- › Una pressa a caldo
- › Pellicola Flex DAO
- › Un tessuto
- › Un foglio di protezione TEFLEX, o carta siliconata, o carta solforizzata (optional)

### CARATTERISTICHE

Film DAO per trasferimento a caldo:

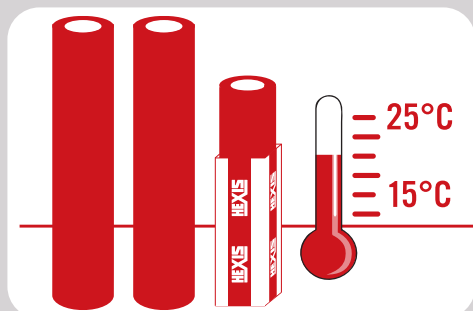
	FLEX 200	FLOCK 200	REFLEX	GLITFLEX	COLORCUT	GLOWCUT	BLOCKCUT	BRICKCUT	SPEEDCUT	NYLCUT	METALCUT
Spessore (µm)	90	500	175	330	75	110	110	630	100	100	50
Materiale del film											
Poliuretano	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Catarifrangente			✓								
Poliestere				✓							
Per tessuti											
Cotone	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Poliestere	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Acrilico								✓	✓		
Nylon										✓	
Sublimato							✓				

Per ulteriori informazioni di natura tecnica, consultare le schede tecniche sul nostro sito [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) alla rubrica Professionisti/Schede tecniche.

### CONSERVARE I FILM IN BUONE CONDIZIONI

Tenere lontani i film da ogni fonte di calore (termosifoni, esposizione diretta al sole, ecc.).

Shelf life: 1 anno se il film viene conservato nel suo imballaggio di origine, a una temperatura compresa tra 15 e 25 °C e tra il 30 e il 70 % di umidità relativa.



I metodi di posa si basano sull'esperienza HEXIS e non sono restrittivi. Per agevolare la posa dei film HEXIS, attenersi alle istruzioni.

### SOMMARIO

1. RACCOMANDAZIONI:	2
2. INTAGLIO DEI FILM:	2
2.1. Introduzione all'intaglio:	2
2.2. Test preliminari di intaglio:	2
2.3. Taglio con effetto specchio e spellicolamento:	3
3. APPLICAZIONE DELLA GRAFICA:	3
3.1. Parametrare la pressa a caldo:	3
3.2. Preriscaldare il tessuto:	3
3.3. Posizionare la grafica:	4
3.4. Pressare:	4
3.5. Rimuovere il liner a tiepido o a freddo:	5
3.6. Se si dispone di un'altra grafica, posizionarla:	5
3.7. Pressare:	5
3.8. Rimuovere il rivestimento protettivo a tiepido o a freddo:	5
3.9. Risultato finale:	6
4. PULIZIA DEL FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE SUL TESSUTO:	6

## 1. RACCOMANDAZIONI:

- ▶ Per proteggere i tessuti delicati da un eventuale effetto lucidatura provocato dal contatto diretto del metallo caldo della pressa con il tessuto, è possibile utilizzare a scelta:
  - un foglio di protezione TEFLON® TEFLEX;
  - carta siliconata o solforizzata.
- ▶ Effettuare alcuni test prima di iniziare l'applicazione:
  - test di resistenza del tessuto alla temperatura della pressa;
  - test di compatibilità del film FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE con il tessuto.
- ▶ Applicare su un tessuto già lavato.
- ▶ Per una tenuta ottimale, evitare di applicare il FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE sulle cuciture.

## 2. INTAGLIO DEI FILM:

I film devono essere stoccati preferibilmente in condizioni simili a quelle del locale dove si effettua l'intaglio.

La pressione della lama deve essere regolata a seconda del film.

Si consiglia di fare una prova di intaglio prima di iniziare la produzione vera e propria.

*In caso di pressione troppo forte, il liner protettivo può subire una scalfittura nella quale lo scorrimento dell'adesivo può impigliarsi, rendendo più difficile la rimozione della parte eccedente.*

In tutti i casi, si consiglia di rimuovere la parte eccedente subito dopo l'intaglio.

### 2.1. Introduzione all'intaglio:

L'altezza minima possibile per l'intaglio dipende dal tipo di FLEX, dallo stato della lama, dalla pressione, dalla velocità di taglio e dal plotter. In generale, un'altezza accettabile è di 10 mm, con larghezza di 1,5 mm, a velocità media e con una lama in buone condizioni. È possibile ottenere caratteri più piccoli riducendo la velocità.

**!** Per il GLITFLEX, le dimensioni minime dell'intaglio devono essere di tipo logo grande.  
Per il BRICKCUT le dimensioni minime dell'intaglio devono essere di tipo logo medio o grande.

Per esempio, su un plotter da intaglio ROLAND® GX24, la velocità media raccomandata è di 20 cm/s.

*Nota: in ogni caso, leggere attentamente le istruzioni del plotter e fare un test preliminare di intaglio.*

Tagliare il film FLEX con la lama. (Fig. 01)

Una lama smussata e consumata influisce sulla qualità dell'intaglio e richiederà una pressione più forte. Lo spellicolamento sarà anche meno agevole.

### 2.2. Test preliminari di intaglio:

Per regolare adeguatamente il plotter, si consiglia di effettuare un test preliminare:

- ▶ Tagliare un quadrato di 10 cm × 10 cm.
- ▶ Spellicolare (Fig. 02) (Fig. 03): rimuovere il materiale eccedente.
- ▶ Controllare:
  - ▶ che il quadrato tagliato resti ben incollato sul liner;
  - ▶ che il liner non abbia nessuna incisione.

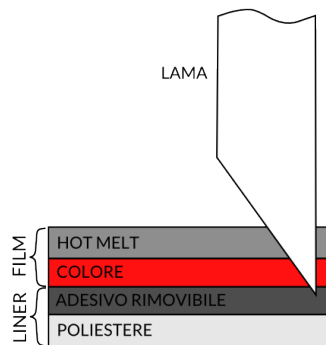


Figura 01



Figura 02

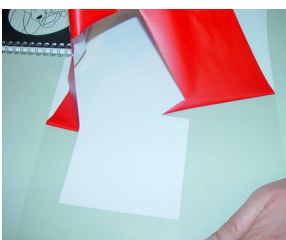


Figura 03

› La regolazione ottimale del plotter (pressione, velocità e stato della lama) agevola lo spellicolamento.

### 2.3. Taglio con effetto specchio e spellicolamento:

› Tagliare con effetto specchio. (Fig. 04)

⚠ Per il GLITFLEX, l'intaglio deve essere effettuato con una lama in buone condizioni e con un angolo di 45°. Per il FLOCK 200, l'intaglio deve essere effettuato con una lama con un angolo di 60°. Per il BRICKCUT, l'intaglio deve essere effettuato in due passaggi con un angolo di 60°.

› Spellicolare (Fig. 05) (Fig. 06) (Fig. 07): rimuovere il materiale eccedente.

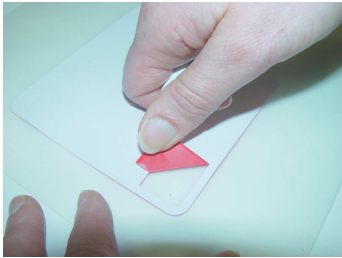


Figura 05

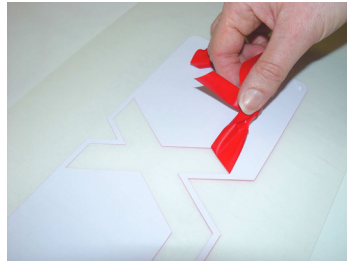


Figura 06

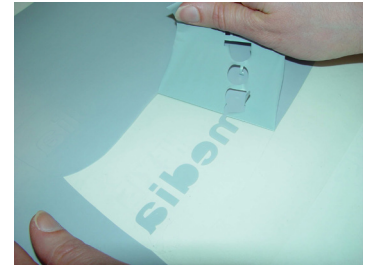


Figura 07

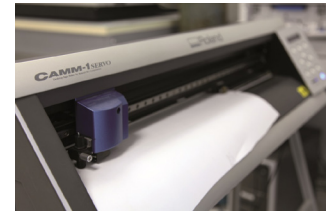


Figura 04

## 3. APPLICAZIONE DELLA GRAFICA:

### 3.1. Parametrare la pressa a caldo:

(Fig. 08)

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Temperatura di pressatura indicativa	Pressione
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	forte
SPEEDCUT	130 °C	media
NYLCUT	150 °C	leggera
METALCUT	150 °C	media



Figura 08

### 3.2. Preriscaldare il tessuto:

Scopo: rimuovere l'umidità dal tessuto.

› Disporre il tessuto sulla pressa. (Fig. 09)



Figura 09



Figura 10

- Pressare per 3 secondi al fine di preriscaldare il tessuto (5 secondi per il NYLCUT e il GLOWCUT). (Fig. 10)

### 3.3. Posizionare la grafica:



Figura 11

- Quando il tessuto raggiunge di nuovo la temperatura ambiente, disporre la scritta/grafica nel senso di lettura (il rivestimento protettivo/liner si trova sopra e l'adesivo attivabile a caldo deve essere a diretto contatto con il tessuto). (Fig. 11)

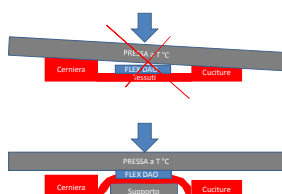


Figura 12

- Poiché alcuni tessuti/indumenti non hanno uno spessore regolare (cuciture, rivetti, bottoni, ecc.) sarà necessario disporre un supporto tra il tessuto e la piastra della pressa, rispettando le seguenti condizioni:

- il supporto deve avere la stessa grandezza della grafica o leggermente più larga;
- il supporto deve avere uno spessore sufficiente.

In questo modo, il Flex DA INTAGLIO E DECORAZIONE potrà essere bene a contatto con la piastra di riscaldamento durante l'operazione di pressatura. (Fig. 12)

### 3.4. Pressare:

(Fig. 13)



Figura 13

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Temperatura di pressatura indicativa Senza la protezione del tessuto.	Temperatura di pressatura indicativa con la protezione del tessuto.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
FLOCK 200	150 °C - 15 s	Non applicabile
REFLEX	150 °C - 12 s	Non applicabile
GLITFLEX	160 °C - 10 s	Non applicabile
COLORCUT	150 °C - 10 s	Non applicabile
GLOWCUT	150 °C - 8 s	Non applicabile
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BRICKCUT	160 °C - 25 s	Non applicabile
SPEEDCUT	130 °C - 5 s	Non applicabile
NYLCUT	150 °C - 5 s	Non applicabile
METALCUT	150 °C - 8 s	Non applicabile

### 3.5. Rimuovere il liner a tiepido o a freddo:

(Fig. 14) (Fig. 15)

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Rimuovere il liner quando il Flex è:
FLEX 200	Tiepido (tra 30 °C e 60 °C).
FLOCK 200	Caldo
REFLEX	Tiepido (tra 30 °C e 60 °C).
GLITFLEX	Caldo
COLORCUT	Caldo
GLOWCUT	Caldo
BLOCKCUT	Tiepido (tra 30 °C e 60 °C).
BRICKCUT	Freddo
SPEEDCUT	Caldo
NYLCUT	Caldo
METALCUT	Freddo

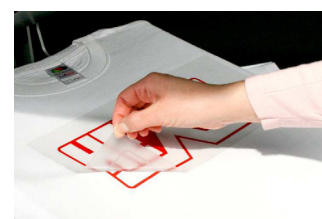


Figura 14



Figura 15

#### Note sul prodotto:

- **Flock 200**: al momento della rimozione del liner, è possibile che vi restino attaccate fibre del Flock. È normale e questo non altererà la qualità finale del prodotto.
- **GLITFLEX**: al momento della rimozione del liner, è possibile che vi restino attaccate particelle fini di glitter. È normale e questo non altererà la qualità finale del prodotto.

### 3.6. Se si dispone di un'altra grafica, posizionarla:

*(Solo per il FLEX 200)*

(Fig. 16)

Per precauzione, è possibile proteggere tutta la grafica con:

- il rivestimento protettivo/liner rimosso in precedenza;
- un foglio di protezione TEFLON® TEFLEX;
- carta siliconata o solforizzata.



Figura 16

### 3.7. Pressare:

*(Solo per il FLEX 200 e il BLOCKCUT)*

(Fig. 17)

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Temperatura di pressatura indicativa	
	Senza la protezione del tessuto.	Con la protezione del tessuto.
FLEX 200	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s
BLOCKCUT	160 °C - 20 s	180 °C - 30 s



Figura 17

### 3.8. Rimuovere il rivestimento protettivo a tiepido o a freddo:

*(Solo per il FLEX 200 e il BLOCKCUT)*

(Fig. 18)

- › Temperatura del tessuto compresa tra 30 °C e 60 °C.



Figura 18

**3.9. Risultato finale:***(Solo per i riferimenti indicati nella tabella qui sotto)*

(Fig. 19)



Figura 19

È possibile ottenere finiture e risultati diversi a seconda del foglio di protezione utilizzato durante il secondo passaggio della pressa a caldo.

Per ottenere un effetto e un'aderenza ottimale:

- ▶ Disporre sulla grafica:
  - un foglio di protezione TEFLEX;
  - carta siliconata o solforizzata.



**Carta siliconata → lato siliconato sulla grafica.**

- ▶ Pressare il tutto.

Condizioni:

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Temperatura per l'ulteriore pressatura
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

Questo passaggio è utile per far penetrare il film Flex tra le fibre tessili e per migliorarne la tenuta.

**4. PULIZIA DEL FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE SUL TESSUTO:**

- ▶ Dopo la pressatura, attendere almeno 24 ore prima di lavare.

FLEX DA INTAGLIO E DECORAZIONE	Temperatura massima per il lavaggio
FLEX 200	40 °C
FLOCK 200	40 °C
REFLEX	60 °C
GLITFLEX	40 °C
COLORCUT	80 °C oppure lavaggio a secco possibile
GLOWCUT	60 °C
BLOCKCUT	40 °C
BRICKCUT	60 °C
SPEEDCUT	60 °C
NYLCUT	30 °C
METALCUT	Lavaggio a mano o a 30 °C in lavatrice

- ▶ Usare detersivi senza candeggina.

- › Si sconsiglia di asciugare il tessuto in asciugatrice (asciugatura possibile a non più di 100° per SPEEDCUT e a bassa temperatura per il GLOWCUT).
- › Ti consigliamo di lavare e stirare il tessuto a rovescio.

Note: nel caso di FLOCK 200, REFLEX e GLITFLEX stirare senza vapore a bassa temperatura. Per il NYLCUT e il GLOWCUT non è consentita la stiratura.

Per ulteriori informazioni di ordine tecnico, vi invitiamo a consultare e scaricare le schede tecniche sul nostro sito [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) alla rubrica Professionisti/Schede tecniche.

La grande diversità dei supporti per applicazione e le continue innovazioni fanno sì che l'utente debba verificare l'attitudine del prodotto per l'applicazione cui intende destinarlo. Tutte le informazioni non costituiscono un fattore di garanzia intangibile. Il venditore declina ogni responsabilità per tutti i danni indiretti e potrà essere ritenuto responsabile solo per importi non eccedenti il valore dei suoi prodotti. Tutte le nostre specifiche sono soggette a modifiche senza preavviso. Tutte le specifiche sono automaticamente aggiornate sul nostro sito [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

