FLEXFOLIEN

POLI-TAPE GROUP

Poli Flex Turbo

IVM SignTEX GmbH

POLI-FLEX® TURBO ist eine neuartige Polyurethan-Transferfolie mit einem Heißschmelzkleber der sich schnell und materialschonend bei geringer Temperatur übertragen lässt.

POLI-FLEX® TURBO ist geeignet zur Übertragung auf Textilien wie Baumwolle, Polyester, unimprägniertes Nylon, Mischgewebe aus Polyester/Baumwolle und Polyester/Acryl. Bei Nylongeweben mit einer Imprägnierung ist im Vorfeld ein Eignungstest durchzuführen.

POLI-FLEX® TURBO dient zur Beschriftung von T-Shirts, Trikots, Sport- und Freizeitbekleidungen, Sporttaschen und Fanartikeln.

POLI-FLEX® TURBO ist mit allen marktüblichen Plottern zu schneiden. Wir empfehlen die Verwendung eines Standardmessers (45°). Nach dem Entgittern wird die geschnittene Flex-Folie mit einer Transferpresse übertragen. Der PET-Liner ist warm abzuziehen. Bei den Neonfarben (4903, 4940 - 4943) ist der Liner lauwarm abzuziehen.

Die weiche, gummielastische Transferfolie bietet einen angenehm textilen Griff und überzeugt durch einen hohen Tragekomfort.

POLI-FLEX® TURBO besitzt eine ausgezeichnete Opazität.
Die selbstklebende PETFolie ermöglicht ein Repositionieren der geplotterten Motive.

Die verwendeten Rohstoffe sind ökologisch unbedenklich und frei von PVC, Weichmachern und Schwermetallen (zertifiziert nach OEKO-TEX STANDARD 100 Klasse I). Nur bei Einhaltung der vorgegebenen Temperatur- und Druckbedingungen des Heißtransfers ist eine sichere und dauerhafte Verankerung der Flex-Folie gewährleistet. Mit Ausnahme der Farben 4920 Gold Metallic, 4930 Silber Metallic und den Neonfarben (4903, 4940 - 4943) kann die POLI-FLEX® TURBO-Serie übereinander verpresst werden.

Wir empfehlen eine Anwendungsprüfung an Originalmaterialien durchzuführen.
Aufgrund der vielfältigen Einflüsse, die sich aus der Herstellung und Übertragung der Transferfolie, der Beschaffenheit der Materialien sowie den Wasch- und Reinigungsbedingungen ergeben, kann sich die Produkthaftung nur auf unverarbeitete Materialien beziehen.

Sicherheitsdatenblatt
Im bestimmungsgemäßen Umgang mit diesem Produkt können keinerlei Gefahrstoffe entstehen oder freigesetzt werden. Dieses Produkt ist kein Gefahrstoff im Sinne der aktuellen GefStoffV und der EU-Kriterien. Die Pflicht zur Erstellung eines Sicherheitsdatenblatts entfällt somit. Das Sicherheitsdatenblatt dient lediglich zur Erfüllung der Informationspflicht nach Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und kann gerne auf Anfrage zugesendet werden. Das Produkt ist weder ein Gefahrgut im Sinne des Verkehrsrechts (Transportrechts), noch enthält es wassergefährdende Stoffe gemäß Wasserhaushaltsgesetz. Der nach Entfall der Nutzung oder Verwendung entstandene Abfall ist in Abstimmung mit den örtlichen / nationalen Behörden zu entsorgen.

weiß Q1048-4901	P430C grau Q1048-4912	schwarz Q1048-4902	P7401C beige Q1048-4917	P113C zitronengelb Q1048-4919
P1235C mittelgelb Q1048-4918	P137C gelb Q1048-4910	P166C orange Q1048-4915	P185C flammenrot Q1048-4973	P186C rot Q1048-4908
P7428C bordeaux Q1048-4909	P527C beere Q1048-4987	P2046C fuchsia Q1048-4962	P189C baby rosa Q1048-4961	P292C himmelblau Q1048-4965
P2193C hellblau Q1048-4903	P2133C königsblau Q1048-4906	P273C lila Q1048-4914	P289C navyblau Q1048-4905	P321C aqua Q1048-4968
P345C mint Q1048-4977	P375C apfelgrün Q1048-4967	P3415C grün Q1048-4904	P7519C braun Q1048-4916	N P809C neongelb Q1048-4940[1/3]
N P804C neonorange Q1048-4942[1/3]	N neonrot Q1048-4944[1/3]	N P806C neonpink Q1048-4943[1/3]	N P802C neongrün Q1048-4941[1/3]	P877C silbermetallic Q1048-4930[1]
P871C goldmetallic Q1048-4920[1]	rosegold Q1048-4922	blackbaord Q1048-4950		
bright silber Q1048-4931	bright gold Q1048-4921	bright kupfer Q1048-4924		

Mit Kreide beschreibbar und wieder abwaschbar

bright pink Q1048-4925	bright rot Q1048-4926	bright blau Q1048-4927	bright lavendel Q1048-4928	koralle Q1048-4929 NEU

Material	Material-stärke	Trägermaterial /Haftkleber	Waschbar bis / nach x Std.	Mehrschicht-anwendung	Ökotex ® Klasse
PU	95 µ	PES/ja	60 °C/ 24	ja[1]	I
Messer	**Temp.**	**Zeit**	**Druck bar**	**Träger abziehen**	**nachpressen**
45°	160 °C	3 Sek.	3,5/mittel	kalt/warm[3]	-
45°	150 °C	4 Sek.	3,5/mittel	kalt/warm[3]	-
45°	130 °C [2]	5 Sek.	3,5/mittel	kalt/warm[3]	-

Achtung: Andere Verarbeitung bei imprägnierten Textilien & Nylon!
Temp.: 150 °C / Druck: 2 bar / Zeit: 5 Sek. vorpressen (5 Sek. auf Nylon verpressen) / PET-Liner entfernen, Transfer mit Silikonpapier abdecken und für weitere 10 Sek. verpressen

[1] Keine Mehrschichtanwendung auf Neon- und Metallicfarben.

[2] Bei einwandfrei gefärbten Kunstfasertextilien entsteht bei einer Temperatur von 130 °C keine Farbstoffmigration. Um festzustellen ob eine ordnungsgemäße Färbung der Textilien vorliegt, empfehlen wir unseren Farbstoffindikationstest (Art.-Nr.: 3570).

[3] Bei den Neonfarben ist der Liner lauwarm abzuziehen.

[4] Bei optimaler, technischer Ausstattung, ggfs. Zeit und Temperatur anpassen.

Stand: Juni 2019

Zentrale: IVM SignTEX GmbH • Gutenbergstraße 28 • 48282 Emsdetten • Tel.: 02572-1530-0 • Fax: 02572-1530-11 • post@ivm-signtex.de
Verkaufsbüro Süd: IVM SignTEX GmbH • Benzstr. 5 • 72793 Pfullingen • Tel.: 07121-38438-0 • Fax: 07121-38438-11 • post-sued@ivm-signtex.de
Showroom Süd: IVM SignTEX GmbH • Nersinger Straße 22 • 89275 Elchingen• Tel.: 0160-94162395 - Termine nach Absprache!
Showroom Ost: IVM SignTEX GmbH • Maxicom Gebäude • Messe Allee 2 • 04356 Leipzig • Tel.: 0170-6180420 - Termine nach Absprache!
www.ivm-signtex.de

FLEXFOLIEN

IVM SignTEX GmbH

Bitte beachten Sie folgende Punkte, die wichtig beim Transferdruck mit Transferfolien sind:

1.) Knitter- und Einreißverhalten: Wir weisen Sie darauf hin, dass bei stark einlaufenden Stoffen oder sehr dünnen Geweben (z.B. Mesh) manche Produkte knittern oder einreißen können, speziell bei Flexfolien mit Sublistop- Ausrüstung, da diese Flexfolien sehr steif und wenig dehnfähig sind. Aufgrund der unzähligen Textil- und Gewebevarianten können wir keine allgemeingültige Aussage treffen. Ein Vorversuch wie sich der Textil- Gewebeverbund nach mehreren Waschvorgängen verhält ist daher unerlässlich. Gerne bieten wir Ihnen auch Waschversuche an.

2.) Farbstoffstoffmigration: Aufgrund von Farbstoffübersättigung mit Dispersions- und Sublimationsfarbstoffen von Polyester- und Polyestermischgeweben empfehlen wir den Farbstoff- Indikationstest. Mit diesem Test können Sie feststellen ob ein Farbstoffüberschuss vorliegt oder nicht. Danach kann die geeignete Transferfolie gewählt werden. Transferfolien mit Sublistop können auch durchfärben, da die Sperrschicht wie ein Schwamm funktioniert. Wenn die Schicht gesättigt ist, wandert der Farbstoff weiter durch die Transferfolie. Trikots nach dem Transferprozess nie übereinanderlegen, es besteht die Gefahr, dass der Farbfilm (auch Sublistop) in kürzester Zeit von oben eingefärbt werden kann.

3.) Abdrücke vermeiden: Kunstfaser- Textilien werden immer empfindlicher aufgrund der Veredelungen und Veränderungen der Textiloberfläche. Um Abdrücke (Heizplattenspiegel) zu vermeiden, legen Sie ein Baumwolltuch unter Berücksichtigung der Verlängerung der Transferzeit zwischen Textil und Heizplatte. Aufgrund verschiedenartiger Transferpressen muss die optimale Einstellung ermittelt werden. Eine andere Variante sind Flexfolien mit Niedrigtemperatur- Heißschmelzkleber. Diese Flexfolien können mit 120-130° C verarbeitet werden. Diese Temperatur ist für die meisten Kunstfaser- Textilien unkritisch. Ein weiterer Vorteil: es werden keine Farbstoffe aus der Kunstfaser herausgelöst die zu Einfärbungen (Farbstoffmigration) führen können, dies passiert erst ab ca. 140° C. Aber Achtung! Vorhandener Farbstoffüberschuss kann natürlich einfärben, vorher Farbstoff- Indikationstest anwenden.

4.) Stark strukturiertes Gewebe: Bei diesen Geweben wie z.B. Polo Piquet empfehlen wir Flexfolien mit höherer Filmstärke einzusetzen. Bei sehr dünnen Flexfolien, die sich gut in die Struktur einfügen, können nach einigen Waschgängen Falten und Knitterstellen auftreten. Unter Umständen kann sich der Farbfilm in seltenen Fällen auch vom Schmelzkleber lösen. Für diese Anwendungen empfehlen wir eine Flexfolie mit einer Filmstärke von mindestens 80 μ oder stärker.

Stand: Juni 2019

Zentrale: IVM SignTEX GmbH • Gutenbergstraße 28 • 48282 Emsdetten • Tel.: 02572-1530-0 • Fax: 02572-1530-11 • post@ivm-signtex.de
Verkaufsbüro Süd: IVM SignTEX GmbH • Benzstr. 5 • 72793 Pfullingen • Tel.: 07121-38438-0 • Fax: 07121-38438-11 • post-sued@ivm-signtex.de
Showroom Süd: IVM SignTEX GmbH • Nersinger Straße 22 • 89275 Elchingen• Tel.: 0160-94162395 - Termine nach Absprache!
Showroom Ost: IVM SignTEX GmbH • Maxicom Gebäude • Messe Allee 2 • 04356 Leipzig • Tel.: 0170-6180420 - Termine nach Absprache!
www.ivm-signtex.de