

# THERMORREFLEX™ SILVER

## SPEZIFIKATIONEN

Zusammensetzung	Durchschnittliche Materialstärke	Träger	Zertifizierungen
PU	160-170 µ	rückklebendes Polyester	REACH n° 1907/2006/EU EN 20471 

## VERARBEITUNGSHINWEISE

geeignet für	EMPFOHLENE SCHNEIDEPARAMETER			TRANSFER PARAMETER			
Baumwolle, Polyester, Polyester-Baumwolle Mischgewebe (nicht mit Silikon behandelte oder sublimierte Textilien)	Messer	Andruck	Geschwindigkeit	Zeit	Temperatur	Druck	Abziehen
	45°	70-110g	20 cm/Sek.	5+10 Sek	155°C (311°F)	Medium (2,5/3,5 Bar)	lauwarm

- Das Material gespiegelt schneiden
- Überschüssiges Material entfernen
- Das Design auf dem Textil positionieren
- Für 5 Sek. mit den empfohlenen Parametern übertragen
- Den Träger lauwarm entfernen
- Mit Backpapier abdecken
- Weitere 10 Sek. pressen, für die endgültige Fixierung

### PRODUKT HIGHLIGHTS

- Rückklebender Träger, für das Übertragen feinsten Details
- Entspricht der EN ISO 20471

**ACHTUNG:** Wir empfehlen, vor Produktionsbeginn mit einem neuen Material, einen Test durchzuführen!

## WASCH- UND PFLEGEANLEITUNG

Wäsche	Bügeln	Trockner	Chemische Reinigung	Lagerungs-dauer	Lagerungs-temperatur	Lagerung	Ausrichtung
Max 60°C, auf Links	JA auf Links	JA (Baumwoll-Programm)	JA	Bis zu 2 Jahre	Zw. 18°C und 26°C	licht- und staubgeschützt	aufrecht

- Bitte vor dem Waschen 24 Stunden warten
- Beachten Sie die Textilpflegehinweise
- Bitte benutzen Sie weder Chlorbleiche noch aggressive chemische Wirkstoffe



## 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- Gewebeverband nach mehreren Waschvorgängen verhält ist daher unerlässlich. Gerne bieten wir Ihnen auch Waschversuche an.

2.) Farbstoffmigration: Aufgrund von Farbstoffübersättigung mit Dispersions- und Sublimationsfarbstoffen von Polyester- und Polyestertermischgeweben 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 Textilloberfläche. 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.