



# HOTMARKPRINT 1792



POLIURETANO



160°C



SACAR EN  
CALIENTE



Cuchilla Flex 45°  
PRESIÓN MEDIA



50 µm



20  
SEGUNDOS

## DESCRIPCIÓN

### UTILIZACIÓN

#### 1. Impresión y corte

Imprimir el diseño en positivo siguiendo las instrucciones de la impresora:

- Cuidado con las temperaturas de impresión (45°C) y de secado de las tintas (50°C).

- Seleccionar el perfil de impresión adecuado (por ejemplo, con Roland, seleccionar **Colorip** o **Versawork**, y el perfil **GENERIC VINYL**

1. Recomendamos también usar la opción **MAX IMPACT**).

- Recoger el material y esperar por lo menos 4 horas a temperatura ambiente hasta que la tinta esté totalmente seca.

#### 2. Termotransfer

- Quitar el exceso de material.

- Recoger la imagen, ayudándose con una cinta de transferencia que tiene un poder adhesivo medio (ATT450).

No se usa una cinta de papel.

- Presionar el diseño sobre el textil, protegiéndolo con un papel de silicona a 160°C / 20 segundos – presión media.

- Si se usa una cinta, recogerla caliente.

ESPELURA:  Poliuretano blanco mate - 50 micras

SOPORTE: Poliéster transparente

NORMA:  Oeko-Tex Label Standard 100 Clase I



### APROPIADO PARA

Algodón ● Poliéster ● Acrílico Sofshell y fibras similares.  
Tejidos de poliéster sublimado.

### PRECAUCIONES

- Siempre seguir las instrucciones indicadas en las prendas
- Esperar 24 horas antes de lavar el tejido prensado.
- Planchado: al revés
- Los materiales imprimibles son sensibles: siempre manipularlos con precaución y con guantes.
- Almacenar el rollo en una funda de plástico, en un lugar sano.
- Para un mejor resultado es importante utilizar las tintas proporcionadas por el fabricante de impresoras.

### LIMPIEZA

- Máximo 60° C
- Al revés
- Sin productos de limpieza que sean agresivos
- Secadora : SI
- Limpieza en seco : NO

### ALMACENAJE

- Un año máximo
- En un ambiente seco (15-30° C)
- Protegido de la luz
- Verticalmente

**Chemica**  
Heat transfers for textiles