

## TWILL, ¡MÁXIMA EFICACIA PARA TODOS LOS TEJIDOS SUBLIMADOS!

FAB'TWILL® SIR es el producto ideal para todas las prendas deportivas y, en especial, para los tejidos sublimados. Gracias a su excelente barrera antimigración de las tintas de sublimación, conservará una perfecta blancura en el tiempo y permitirá que todos sus diseños destaquen de un modo extraordinario.

### ESPECIFICACIONES

<b>COMPOSICION</b>	base de poliéster
<b>GROSOR</b>	230 µm
<b>SOPORTE</b>	Poliéster adhesivo y transparente
<b>CORTE</b>	corte láser
<b>CERTIFICACIONES</b>	OEKO-TEX STANDARD 100 CLASSE I
<b>APLICACIONES</b>	Poliéster/algodón y tejidos sublimados
<b>TINTAS COMPATIBLES</b>	Tintas de sublimación
<b>TEMPERATURA DE TRANSFERENCIA</b>	190°/ 374°F - 60s
<b>TEMPERATURA DE PRENSADO</b>	160°/ 320°F - 20s
<b>PRESION</b>	4 bares

### CARACTERÍSTICAS DESTACADAS DEL PRODUCTO

- Una barrera antimigración de las tintas de sublimación muy eficaz, incluso en el tiempo
- El producto ideal para todos los tejidos sublimados
- Un color blanco brillante que logra excelentes contrastes
- Permite una extraordinaria precisión de la impresión
- El soporte ideal para trabajar con unos colores degradados preciosos
- Certificación Oeko-Tex Clase I, muy práctico en artículos para bebés y los más pequeños
- Gran resistencia gracias a su espesor de 230 µm
- Fácil de cortar gracias al corte láser, también admite el corte mediante plóter con punto de realce por todo el borde
- Sobrantes fáciles de retirar, con el consiguiente aumento de la productividad
- Fácil de aplicar, se utiliza sin cinta de aplicación

### RECOMENDACIONES DE CUIDADO Y MANTENIMIENTO

- Respetar siempre las instrucciones indicadas por el fabricante de la impresora.
- Utilizar siempre las tintas oficiales recomendadas por el fabricante de la impresora.
- Los medios imprimibles son muy sensibles, es recomendable usar siempre guantes al manipularlos.
- Esperar 24 horas después de la aplicación antes de proceder al primer lavado
- Lavar del revés para prolongar la vida útil del diseño
- Evitar la utilización de productos agresivos y no utilizar agentes blanqueantes

### LO MÁS INTERESANTE DE VERDAD

¡MEJORES TIEMPOS DE PRODUCCIÓN!

Una vez que los diseños visuales estén listos para su aplicación, puede:

- Aplicarlos directamente,
- Guardar los motivos para usarlos en otros trabajos de producción,
- Elaborar un diseño completo con varios detalles diferentes y aplicarlo de una sola vez.

Lavado



60°C / 104°F

Planchado



Solo al revés

Secadora



Si

Lavado en seco



No

### ALMACENAMIENTO

- Recomendación de almacenamiento de 1 año
- Mantener alejado de la luz solar en posición vertical
- Almacenar el producto en un lugar seco con 15°-30°C / 59°-86°F

**NOTA : Siempre recomendamos hacer pruebas de corte, presión y aplicación antes de la producción.**

## PASO A PASO: CÓMO USAR SU PRODUCTO

### I - AJUSTES PREVIOS Y PREPARACIÓN DE LAS DISTINTAS HERRAMIENTAS



#### PRENSA SEFA

Encender la prensa al llegar y con bastante tiempo antes de utilizarla, para que alcance una temperatura estable.

- Ajustar la prensa: 4 bares, 200 °C, 20 s.

PRENSA SEFA (una vez alcanzada la temperatura de consigna)

Ejecutar 3 prensados en vacío sobre cada plancha para eliminar la humedad y aumentar la temperatura.



#### PAPEL DE PROTECCIÓN

- Prensarlo en vacío al menos una vez antes de utilizarlo.

- Dejarlo siempre encima de la prensa caliente.



#### PAPEL DE SUBLIMACIÓN

- Dejarlo siempre encima de la prensa caliente (esto favorece el secado y la eliminación de la humedad).



#### FAB'TWILL®

- Insertar las hojas vírgenes en el interior de la prensa y dejarlas ahí de 10 a 20 segundos, sin presión ninguna, antes de proceder al precalentamiento.

De forma predeterminada, dejar siempre encima de la prensa caliente (evitar el choque térmico durante el precalentamiento, quemaduras).



### II - IMPRESIÓN DEL DISEÑO VISUAL

Imprimir el diseño visual con las marcas de referencia de corte en espejo preparadas en el papel de sublimación.



### III-TRANSFERENCIA DEL DISEÑO VISUAL CON LA PRENSA DE TRANSFERENCIA TÉRMICA SEFA

#### PRECALENTAMIENTO:

Verificar los parámetros de transferencia: 4 bares, 200 °C, 20 s.

#### SUBLIMACIÓN

- Parámetros de sublimación: 4 bares, 190 °C, 60 s.

- Superponer el formato de papel sublimado sobre FAB'TWILL®: La cara impresa en el lado de FAB'TWILL® con ayuda de las marcas de referencia de corte.

- El papel de sublimación debe fijarse a FAB'TWILL® con cintas adhesivas de gran resistencia al calor sobre, al menos, dos lados opuestos del papel de sublimación.

- Si el papel de sublimación no está plano, aplicar otra cinta adhesiva a un tercer lado.

- Prensar para realizar la transferencia.

- Levantar el papel de sublimación en caliente para retirarlo, teniendo cuidado de que no se deslice sobre FAB'TWILL®.



### IV- CORTE LÁSER

Cortar fácilmente el diseño con ayuda de las marcas de referencia de corte.

Retirar el sobrante de material cortado.

Para no quemar FAB'TWILL®, tener cuidado y controlar la velocidad mediante la configuración de velocidad del corte láser.

"Nota: Tenemos especial interés en recomendarle las mejores prácticas de uso con el fin de que su diseño ofrezca la mayor vida útil posible. Le recomendamos el corte láser, aunque también es posible el corte mediante plóter con bordados en punto de realce por todo el borde. En este caso, no podemos garantizar sin embargo que su producto vaya a estar libre de leves fallos que podrían aparecer tras un corte con cuchilla."



### 5 - APLICACIÓN SOBRE TEJIDO

- Quitar el soporte PET y colocar el diseño visual sobre el tejido, según se desee.

- Protegerlo con una hoja de papel siliconado.

- Prensar a 160 °C / 320 °F / 20 s.

¡Su diseño está listo!



#### SEGURIDAD/ADVERTENCIAS

No se debe dejar ningún objeto sobre las planchas de la prensa (por ejemplo: tijeras, bolígrafo, dispensador de cinta adhesiva...). Utilizar sistemáticamente una cinta adhesiva resistente a temperaturas altas. Al retirar los formatos tras la sublimación, la cinta adhesiva está sumamente caliente (existe riesgo de quemaduras).

**NOTA: Siempre recomendamos hacer pruebas antes de cualquiera producción.**