






SUBLOK REVOLUTION



LA MEILLEURE OPACITÉ & BARRIÈRE ANTI-REMONTÉES D'ENCRÉS DE SUBLIMATION

Vous cherchez le meilleur PU écologique bloquant la migration des encres ?





Avec la meilleure barrière opaque du marché et la meilleure barrière anti remontées d'encres de sublimation, **SUBLOK REVOLUTION** vous permet de personnaliser vos polyester sublimés et vos textiles de couleurs foncées sans traces et sans migration d'encres.




SPECIFICITÉS	
 COMPOSITION	PU phase aqueuse
 ÉPAISSEUR	150 µm
 SUPPORT	Polyester adhésif & transparent

LES PLUS PRODUITS
- Très bonne opacité
- Conçu pour les tissus sublimés
- Barrière contre la remontée des encres
- PU phase aqueuse
- Rendu mat
- Toucher doux
- Basse température et application rapide

RÉGLAGES	
 SENS DE DÉCOUPE	Découpe (miroir)
 LAME	Lame flock (60°)

INSTRUCTIONS DE LAVAGE & D'ENTRETIEN
- Respectez toujours les instructions relatives au vêtement.
- Laver à l'envers pour prolonger la durée de vie du motif.
- Attendre 24 heures après l'application avant le premier lavage.
- Éviter l'utilisation de produits agressifs.
- Ne pas utiliser de javel.

UTILISATION	
 TEXTILE	Coton, Polycoton, Polyester, polyester sublimé
 TEMPS & TEMPÉRATURE	140°C - 284°F 10s
 PRESSION	Moyenne
 PELAGE	Chaud

Lavage	Repassage	Sèche-linge
 60°C / 140°F	 Sur l'envers uniquement	 Autorisé

STOCKAGE
- La durée de stockage recommandée est d'un an maximum.
- Stocker le produit dans une pièce sèche à une température de 15°-30°C/ 60°-85°F.
- Ne pas exposer le produit à la lumière du soleil, le stocker en position verticale.

PAS À PAS : COMMENT UTILISER NOS PRODUITS

ÉTAPE 1 - Effectuer un test de découpe avec votre plotter.

ÉTAPE 3 - Écheniller l'excès de matière et appliquer le motif sur le vêtement.

ÉTAPE 2 - Découper le film de transfert à chaud en miroir et utiliser une lame flex (45°).

ÉTAPE 4 - Presser et peler le support à tiède ou froid.

NOTE : Nous recommandons vivement de pratiquer des tests de découpe, de pression et d'application avant production.