








1798 HOTMARK REVOLUTIONPRINT

OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN TEXTILES
STANDARD 100 

Clase 1

 PU	 3 mil 80 μm	 Cuchilla 45°	 presión INTERMEDIA a FIRME	 ALGODÓN/POLI BAJA TEMPERATURA 120°C ALGODÓN EXPRESS 140°C NYLON 140°C	 20s 5s 1ero: 5s 2ndo: 15s	 PELAR: CALIENTE
---	---	--	---	--	--	---

PORTADOR: Poliéster transparente

SE APLICA SOBRE

Algodón
Poliéster
Nylon
Acrílico y telas
similares

CUIDADO

- Siempre respete las instrucciones de la prenda
- Espere 24 horas después de la aplicación antes de lavar
- Planchar solamente la parte trasera

LAVAR

- Max 60°C para algodón y poliéster.
37°C para nylon.
- Si posible, lavar al revés
- No usar lejía
- Puede secar en la secadora
- Puede lavar en seco

ALMACENAR

- Hasta 1 año
- En un ambiente seco (15-30°C)
- Lejos de la luz del sol
- En posición vertical, en una bolsa de plástico protegido contra el polvo

APLICACIÓN

1. Prepare su diseño de manera que sea legible de izquierda a derecha (sin espejar), siguiendo las instrucciones oficiales de la impresora. **NOTA:** Se recomienda el uso de tintas de impresora OEM. Los medios de impresión son muy sensibles: siempre manejar con cuidado, preferiblemente con guantes.
2. Fije la temperatura de impresión a 45 ° C y la temperatura de secado a 50 ° C.
3. Utilice el perfil de impresión adecuado (por ejemplo, con Roland COLORIP o VersaWorks, seleccione el perfil VINILO GENÉRICO 1, y se recomienda seleccionar la opción MAX IMPACT).
4. Retire el producto de la impresora y espere a que se termine el secado de las tintas a temperatura ambiente, mínimo 4 horas.
5. Pele el exceso de material.
6. Utilice la cinta de aplicación ATT450 (con una adherencia intermedia) para transferir su diseño.
7. Planchar sobre la prenda a la temperatura y tiempo recomendados, y proteger la lámina de transporte con papel de silicona.
8. Pelar la cinta de aplicación, cuando esté caliente.

 **Chemica US**
Transfer your imagination

NOTA: Para obtener los mejores resultados, se recomienda realizar una prueba antes de comenzar la producción estándar