

Használati utasítás: **FOREVER Flex-Soff (No-Cut)** 2017.01.02.

2-PAPÍROS-RENDSZER

Akár fekete-fehér lézeryomtatóval is nyomtatható



Papír beállítás: Film, Fólia

Nyomtató beállítás: kézi adagoló

Kép beállítás: Tükör

Szín beállítás: 100% fekete

(CMYK nyomtatónál - Cián: 100% + Magenta: 100% + Sárga: 100% + Fekete: 100% = 400% Fekete)

(CMYW) nyomtatónál: Cián: 100% + Magenta: 100% + Sárga: 100% = 300% Fekete)



TEXTIL VÁLASZTÁS:

- Válasszon kevésbé nyújtható/táguló anyagú ruhákat, így megakadályozhatja az ábra megrepedését, felszakadását



A – B LAP TRANSZFER NYOMÁS

- Ha a hőpréson van teflon lap, távolítsuk el

Indok: A teflon túl sok hőt von el.

- Ügyeljen arra, hogy a szilikon lap sértetlen és egyenletesen le van ragasztva az alsó laphoz.

Indok: Ha a felső és alsó lap nem egyenletesen záródik elképzelhető, hogy az A – B lap transzfer nem fog sikerülni. Ezt okozhatja ha a szilikon lap régi, a gép elavult és nem egyenletes a nyomása.

- Ügyeljen, hogy a transzfer megkezdése előtt a hőprés elérte a kívánt hőmérsékletet, és melegítse át az alsó szilikon lapot – annak érzésre melegnek kell Lennie.

Indok: Egyenletes eredményt csak az alsó és felső lapok egyenletes hőmérsékletével érhető el. Tartsa a hőprészt zárva amikor nincs használatban, így az egyenletes hőmérséklet garantált.

- Az alsó szilikon lap ne legyen túl puha.

Indok: A túl puha szilikon lap problémát okozhat az A és B lap elválasztásánál.

- A transzfer papírt mindig a hőprés közepére helyezze.

Indok: Egyes hőprészek a szélek felé nem ugyanannyi hőt és nyomást fejtenek ki mint közepén. Ennek hatására nem mindenhol kerül fel a B lapról a ragasztóanyag az A fóliára.



A & B LAP SZÉTVÁLASTÁSA

- A hőprés kinyitása után óvatosan 5 másodpercig törölje át a lap tetejét egy ronggyal, hogy a hűlés gyorsabb legyen.

Indok: Az A fólia borítása miatt a tintaréteg hosszan meleg marad., az áttörles lehűti azt, így lehet elérni az elválasztáshoz optimális hőmérsékletet.

- Fontos, hogy az A és B lap a szétválasztáskor a hőprés alsó lapján maradjon.

Indok: Egyébként a levegő alulról gyorsan lehűti a lapokat. Ha túl hirtelen történik a lehűlés a B lapra kerül a grafika egy része.

- Ne válasszuk szét az A és B lapot túl gyorsan.

Indok: A túl gyors szétválasztáskor a sarkaknál előfordulhat, hogy letépdődik a grafika egy része.

- Az A és B lapot lapos egyenletes mozdulattal válasszuk szét.

Indok: Így a lapok a hőprés alsó lapján maradnak, és szeparálás sikeres lesz.



ALAPANYAG TRANSZFER NYOMÁSA

- Ragassza le az A lap sarkait az alapanyagon hőálló ragasztószalaggal, és tegyen rá 1-2 "antistick" szilikonos papírt.

Indok: A hőprés nyitásakor, vagy az alapanyag kivételekor a lap széle feljöhethet, és a nyomat sérülhet.

- Tegyen az A lap tetejére egy "antistick" papírt

Indok: Ezzel elkerülheti, hogy a lap a hőprés nyitásakor felemelkedjen.



FÓLIA LEVÁLASZTÁSA AZ ALAPANYAGRÓL

- Lapos mozdulattal húzzuk le az A lapot az alapanyagról, amikor már teljesen kihűlt.

Indok: Ha az A fóliát akkor húzza le amikor az még meleg előfordulhat, hogy a grafika egy része a hordozó fólián marad. Ha felfelé húzza a hordozó fóliát, akkor előfordulhat hogy a nyomat kis darabjai lejöjjenek az alapanyagról.



1. Nyomtatás

- Nyomtassa ki a grafikát **TÜKRÖZVE** az **A fólia matt** oldalára
- Vágja körbe az A fóliát, hogy az kb. 1 cm-el kisebb legyen minden oldalon mint a B fólia

FONTOS: nyomtatás előtt ellenőrizze, hogy a nyomtató fixálóját nem elhasználódott-e, a nyomatok egyenletesek, és karcolásmentesek. Ez ugyanis egyenetlen festékelosztást, és hibás használatot eredményez.



2. A hőprés előkészítése

- A hőprés also lapját melegítse amíg az nem **FORRÓ!**



3. A - B lap transzfer

1. Helyezzen 1-2 ív fénymásolópapírt az also szilikon lapra, hogy megóvja azt.
2. A megvágott A fóliát helyezze a prés közepére a nyomtatott oldallal felfelé.
3. Helyezze a B papírt az A fóliára (a sima fehér oldallal lefelé)
4. Tegyen a lapok tetejére 1-2 ív fénymásolópapírt

FIGYELEM: A transzfer sikeréhez fontos, hogy a **B papír nagyobb legyen mint az A fólia.**

5. Préselje össze az A és B lapot (ld. **1. Táblázat**)

HŐMÉRSÉKLET: 130-145°C

IDŐ: A4 90 mp, A3 120 mp

NYOMÁS: 2-3 bar (közepes nyomás)

6. A hőprés kinyitása után dörzsölje 5-10 másodpercig a B papírt egy puha ronggyal. Ezután válassza le a B lapot az A fóliáról úgy, hogy az **ne emelkedjen fel** a hőprés alsó lapjáról. Ezt egy **lassú de folyamatos** mozgással kell elvégezni.



4. TRANSZFER AZ ALAPANYAGRA

- Helyezze az alapanyagot a hőprés alsó lapjára
- Helyezze az A fóliát az alapanyagra és rögzítse hőálló ragasztóval
- A tetejére helyezzen 1 ív "antistick"-et
- Préselje rá a nyomatot az alapanyagra a **2. Táblázat** adatai szerint





- Az A fóliát az alapanyag teljes kihűlése után távolítsa el







5. FIXÁLÁS





- A biztos moshatósághoz szükséges a nyomtatás fixálása. Fontos, hogy a **3. Táblázat** szerint Matt vagy Fényes "antistick"-el préselje a nyomtatást.



1. TÁBLÁZAT – A – B lap transzfer			
			
FEHÉR	145 °C	A4: 90 mp A3: 120 mp	2 – 3 bar
TÖBBI SZÍN	130 – 135 °C	A4: 90 mp A3: 120 mp	2 – 3 bar

FONTOS: A különböző nyomtató gyártók eltérő festékanyagot használnak. A fenti értékek referencia értékek. Az Ön nyomtatójához az optimális transzfer beállításokat teszteléssel kell kikísérletezni.

2. TÁBLÁZAT – Alapanyagok			
			
PAMUT	135 - 155 °C	30 mp	3 – 4 bar
POLIÉSZTER	135 °C	30 mp	3 bar
POLIPROPILÉN	100 °C	30 mp	2 bar
SZINTETIKUS ANYAGOK	130 – 160 °C	30 mp	3 – 4 bar
PAPÍR / KARTON	100 °C	15 mp	1 – 2 bar
KÖNYV	110 °C	15 mp	1 – 2 bar

3. TÁBLÁZAT – Fixálás			
			
MINDEN SZÍN	30 mp	A 2. Táblázat szerint	