

FLEX SPESSO

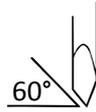
per cotone, poliestere e nylon | **supporto non adesivo**

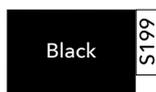
FLEX SPESSO è una nuova proposta che consente soluzioni simili al materiale Flex Gel. Flex Spesso, con i suoi 500 microns di spessore, ha un metodo di lavorazione più semplice sia in fase di taglio che d' applicazione, rispetto al Flex gel. Adatto a piccoli particolari.

FLEX SPESSO

for cotton, polyester and nylon | **without adhesive carrier**

FLEX SPESSO is a new proposal that allows similar solutions to Flex Gel material. Flex Spesso, with its 500 microns thickness, has an easier method of working than Flex gel.

COMPOSIZIONE/ COMPOSITION	PU	BOBINE/ ROLLS	
SPESSORE/ THICKNESS	500 ± 50 MICRONS	LAMA/ BLADE	
SUPPORTO/ CARRIER	POLIESTERE/ POLYESTER	LAVAGGIO/ WASHING	
FINITURA/ COATING	OPACA/ MATT		
PRESSIONE/ PRESSURE	100/120 GR		
DIMENSIONE MINIMA DI TAGLIO/ MINIMUM SIZE	1 CM		
OFFSET	0,98		
TEMPERATURA/ TEMPERATURE	150°C		
TEMPO/ TIME	12		
RIMOZIONE SUPPORTO/ REMOVE CARRIER	SEMI CALDO/ SEMI HOT		



CONSIGLI DI UTILIZZO

- Nella fase di **CARICAMENTO DEL MATERIALE**, dopo aver posizionato la bobina, è necessario eseguire il caricamento del foglio di lavoro seguendo la procedura del plotter da taglio: MENU/CARICAMENTO ed inserire la misura corretta.
- Nella fase di **TAGLIO** ricordiamo che il materiale va intagliato in modo speculare.
- Nella fase di **SPELLICOLAMENTO**, eliminare il materiale in eccesso tenendo la mano appoggiata al supporto per evitare il distacco di piccoli particolari.
- Nella fase di **APPLICAZIONE** dopo aver pressato la stampa come da scheda tecnica consigliamo di rimuovere il supporto e ripressare la stampa per altri 5/10 secondi, coprendola con una carta siliconata, per assicurare una maggiore resistenza ai lavaggi.

INDICATIONS

- Please note that before carving material, you must run the load of the worksheet by following the procedure of the cutter: MENU/LOADING and enter the correct size.
- Cut the material so **MIRROR**.
- During the **FILM PEELING** phase, remove the material in wxcess by the hand resting on the support and apply gentle pressure towards the outside.
- During the **PRINT APPLICATION** phase, after having the print pressed as specified in the technical data sheet, we suggest to remove the support and to press the print again foe another 5 or 10 seconds, covering it with silicon paper, in order to assure a greater resistance to washing.

N.B. I seguenti dati tecnici sono i risultati dei nostri laboratori, consigliamo, in ogni caso, di effettuare dei test prima di iniziare la produzione. Vi consigliamo anche di non riporre i materiali in luoghi umidi o con temperature elevate. Il prodotto da noi sviluppato può subire variazioni al fine di migliorare lo stesso.

PLS NOTE. The following technical data are the result of our laboratory studies. We suggest, anyway, to do small trials before starting with production. We also suggest not to stock the materials in moist or high temperature rooms. Our materials could have improvements through time.