

FLEX 230


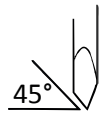

per cotone e poliestere | **supporto non adesivo**

FLEX 230 è il nostro materiale in PVC/PU di spessore 230 microns, dotato di un elevato strato di termoadesivo in copoliestere. Adatto per le applicazioni su **tessuti pesanti e maglie traforate e a trama larga**.

FLEX 230

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

FLEX 230 is a PVC/PU material. It has a 200 microns thickness, with high copolyester layer. **Very suitable for mesh fabrics.**

COMPOSIZIONE/ COMPOSITION	PVC	BOBINE/ ROLLS	
SPESSORE/ THICKNESS	230 MICRONS	LAMA/ BLADE	
SUPPORTO/ CARRIER	POLIESTERE/ POLYESTER	LAVAGGIO/ WASHING	
FINITURA/ COATING	OPACA/ MATT		
PRESSIONE/ PRESSURE	100/130 GR		
DIMENSIONE MINIMA DI TAGLIO/ MINIMUM SIZE	1,5 MM		
OFFSET	0,42/0,47		
TEMPERATURA/ TEMPERATURE	160°C		
TEMPO/ TIME	12 SEC		
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 excess 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 for 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.