

1° Trasferimento immagini su metalli

- Regolare la pressa a 200°C e lasciare che si riscaldi.
- Posizionare l'immagine a faccia in giù sull'oggetto. Per evitare che il transfer si sposti usare lo scotch per alte temperature (COD.HOT-TAPE)
- Coprire l'oggetto ed il transfer con una stuoia di silicone da 3mm (COD. SS33040).
- Pressare per 180/240 secondi a pressione medio/alta (4-5bar).
- Rimuovere la stuoia e *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

2° Trasferimento immagini su tazze di ceramica

- Per assicurare il foglio di transfer sulla superficie della tazza usare lo scotch per alte temperature (COD.HOT-TAPE), **non** coprire l'immagine con lo scotch, lasciar una piccola parte senza immagine!
- Chiudere la tazza nella morsa della termopressa ad una temperatura di 130°C per 180 secondi.
- Oppure usare una **guaina/ganascia** e inserirla in un forno convenzionale (**non microonde!**) e lasciare in posa ad una temperatura di 190°C per 11/12 minuti.
- Rimuovere la tazza, toglierla dalla ganascia e *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.
- Per rendere la tazza più **resistente al graffio** e avere un risultato più morbido è consigliato metter la tazza in un cristallizzatore per 90 secondi o in un forno convenzionale a 190° per 4 minuti.

3° Trasferimento immagini su materiale MAGNETICO

- Regolare la pressa a 200°C e lasciare che si riscaldi.
- Coprire l'oggetto ed il transfer con una stuoia di silicone da 3mm (COD. SS33040).
- Pressare per 90/100 secondi a pressione medio/alta (4-5bar). *Staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

4° Trasferimento immagini su LEGNO

- Regolare la pressa a 200°C e lasciare che si riscaldi.
- Coprire l'oggetto ed il transfer con una stuoia di silicone da 3mm (COD. SS33040).
- Pressare per 90/150 secondi a pressione medio/alta (4-5bar) *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

5° Trasferimento immagini su PLEXIGLASS

- Regolare la pressa a 200°C e lasciare che si riscaldi.
- Coprire l'oggetto ed il transfer con una stuoia di silicone da 3mm (COD. SS33040).
- Pressare per 120/180 secondi a pressione medio/alta (4-5bar) *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

5° Trasferimento immagini su PIASTRELLE E CERAMICHE IN GENERE

- Regolare la pressa a 200°C e lasciare che si riscaldi.
- Coprire l'oggetto ed il transfer con una stuoia di silicone da 3mm (COD. SS33040).
- Pressare per 240/300 secondi a pressione medio/alta (4-5bar) *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

6° Trasferimento immagini su PUZZLE, CARD BOARD, CARTONCINI.

- Regolare la pressa a 140°C e lasciare che si riscaldi.
- Pressare per 5 secondi a pressione medio/alta (4-5bar) *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

7° Trasferimento immagini su TENDINE PARASOLE, TNT IN GENERE

- Regolare la pressa a 125°C e lasciare che si riscaldi.
- Pressare per 25 secondi a pressione medio/alta (4-5bar) *staccare il supporto cartaceo a FREDDO*.

8° Trasferimento immagini su PELLE E SIMILPELLE, TESINE

- Stampare l'immagine in bianco e nero e speculare e Regolare la pressa a 150°C.
- Posizionare l'immagine a faccia in giù sulla superficie dell'oggetto e coprire con carta velina.
- Pressare per 80 secondi con pressione alta (4-5.5 bar).
- **Lasciare raffreddare completamente e spellicolare** il supporto cartaceo con cautela.
- Posizionare la "foglia"(oro,argento,etc.), coprire il tutto con una stuoia siliconica morbida da 3mm di spessore e pressare a 140° per 90 secondi, **lasciare raffreddare completamente quindi togliere il foil**.
- Se notate qualche residuo di film oro/argento sulla copertina rimuoverlo immediatamente con un panno imbevuto di alcool, evitando di passarlo sulle scritte dorate.

PER FISSARE IL COLORE SUGLI OGGETTI LASCIARE I PRODOTTI RIGIDI IN "COTTURA" A 190°C PER LA META' DEL TEMPO CHE AVRETE UTILIZZATO PER PERSONALIZZARLI. PER LE TAZZE, E LE CERAMICHE IN GENERE, LASCIARE IL PRODOTTO IN UN FORNO A 190°C PER 4 MINUTI.

N.B.: Le indicazioni riportate sulla presente scheda sono da considerarsi puramente indicative, in quanto fanno riferimento a test effettuati nei nostri laboratori e con nostri materiali e attrezzature. E' buona norma effettuare delle prove prima di ogni produzione. Il distributore è responsabile della sostituzione di eventuale materiale difettoso, ma non dei danni derivati dall'utilizzo dello stesso.