

Guida Facile per i Trasferimenti Sublimatici



La " Guida " ha dei valori parzialmente approssimativi, poichè possono variare in relazione all'usura o stabilità della Termopressa, per questo motivo si consiglia di monitorare la stessa con un Termometro Digitale, inoltre ci possono essere delle variazioni, in base alla temperatura/umidità dell' ambiente di produzione. Si consiglia di fornire agli addetti al trasferimento termico i seguenti oggetti:

* Guanti Termoresistenti * Scotch Termico * Carta da Forno * Termometro Digitale * Taglierina
* Tessuto in cotone dove serve.



Tessuto

*Valori:

Gradi 190°/200°

Tempo 40/50 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: Il Tessuto Poliestere è uno dei materiali più semplici da sublimare.
Si raccomanda di utilizzare sempre un Poliestere 100% per ottenere il miglior risultato.
Posizionare il tessuto sul piano pressa con la parte stampabile verso l'alto,
fissare con scotch termico il transfer stampato e coprire con carta da forno.
T-SHIRT,CUSCINI,TAPPETINI MOUSE ,TELI, ZAINI, ASTUCCI,GAGLIARDETTO,PORTACHIAVI
SIMILPELLE



www.embroideryservice.it

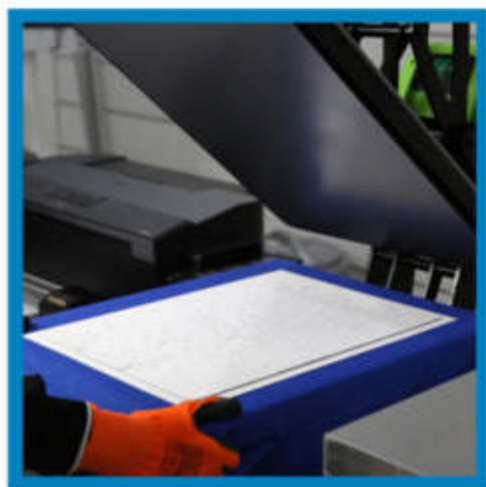
Puzzle

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 40/50 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: Si consiglia di preriscaldare il cartone o puzzle per almeno 20 secondi proteggendo con carta da forno, in modo da far fuori uscire l'umidità che il cartone assorbe nei magazzini di stoccaggio, lasciare poi raffreddare, posizionare il transfer fissando con scotch termico, posizionare il puzzle sul piano pressa con la parte stampabile verso l'alto.

Similpelle

***Valori:**
Gradi 180°
Tempo 70/80 secondi
Pressione Medio/Bassa



Note: La Similpelle Sublimatica, come tovagliette, mouse pad, portachiavi etc. è un materiale delicato, si consiglia di non dargli un impatto violento di calore ed allungare un pò i tempi di trasferimento.
Posizionamento sul piano pressa come il Tessuto.



www.embroideryservice.it

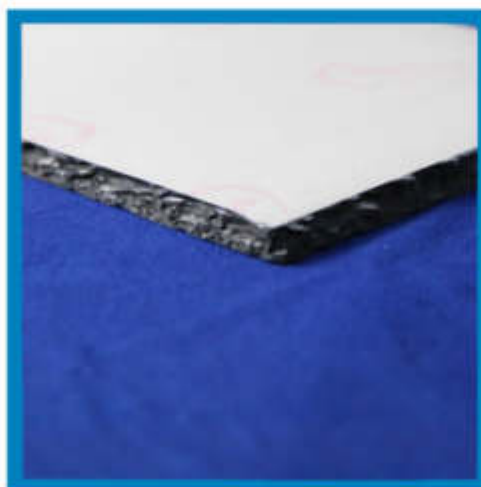
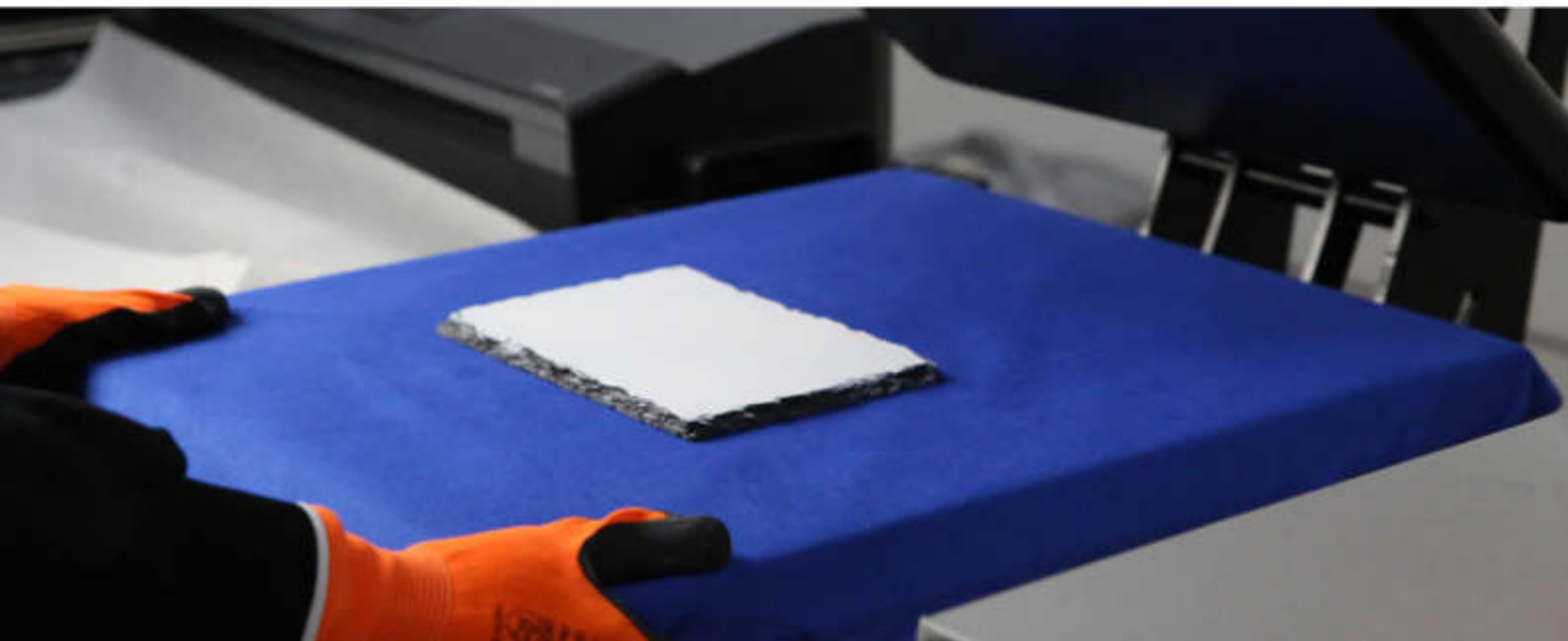
Pietra Ardesia

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 90/400

Pressione Medio/Alta



Note: Si consiglia sempre per tutti i materiali di alto spessore di posizionarli al centro del piano della pressa, la pietra ardesia va posizionata con la parte stampabile verso l'alto.

Prima di rimuovere il prodotto controllare facendo sporgere il foglio e la roccia da una parte o un angolo correttamente, in caso contrario pressare ancora per 60/70 secondi



www.embroideryservice.it

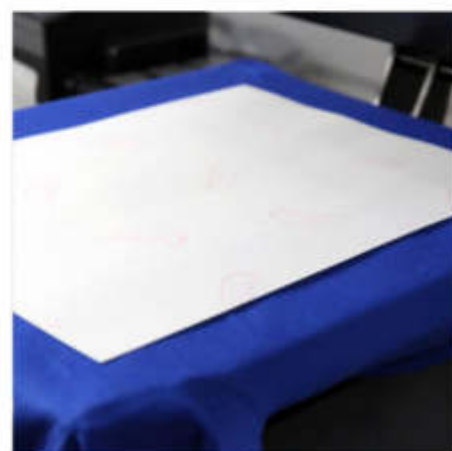
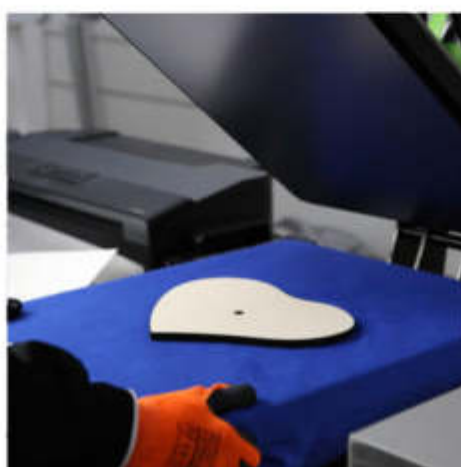
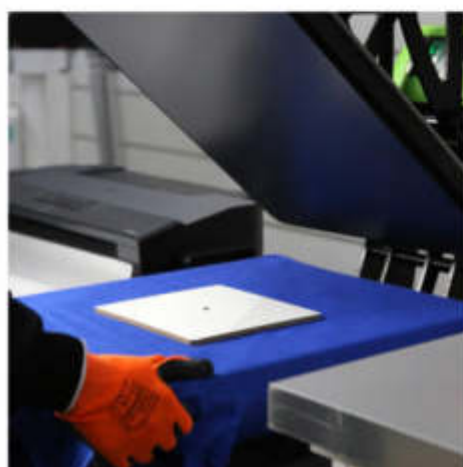
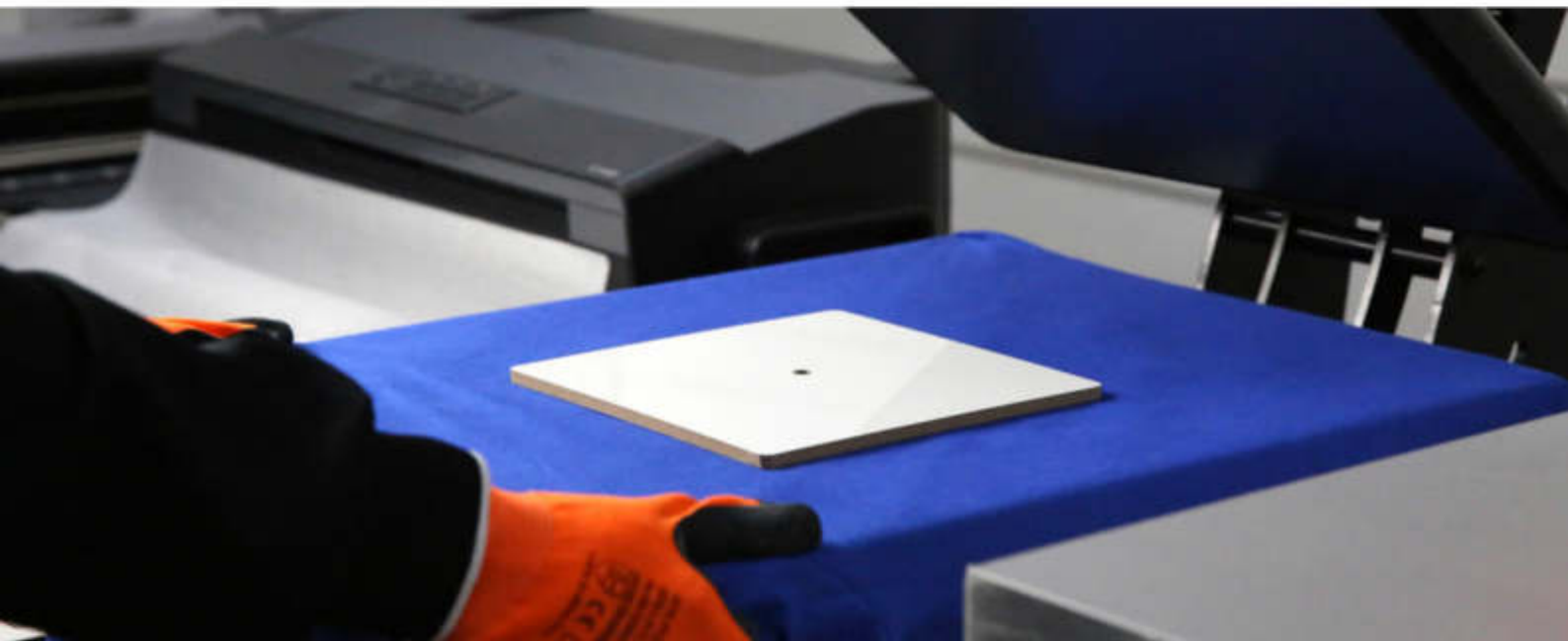
Legno e MDF

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 50/60 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: Come per tutti i materiali rigidi, si consiglia intanto di posizionare sul piano pressa un tessuto in cotone (come una T-shirt) da poter assorbire i vapori in eccesso.

MDF e LEGNO, vanno posizionati al centro pressa come tutti i prodotti con alto spessore parte stampabile verso l'alto.

PORTACHIAVI, MAGNETI, OROLOGI, PANNELLI CHROMALUXE, CORNICI (su alcuni prodotti è presente la pellicola protettiva che va rimossa prima della stampa). Se si stampano le cornici chromaluxe di usare uno spessorino dal lato opposto in modo da livellare il prodotto. Procedere successivamente con la stampa



www.embroideryservice.it

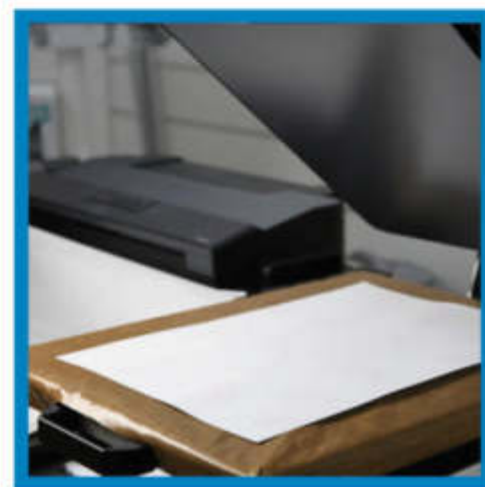
PVC

*Valori:

Gradi 180°

Tempo 50/60 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: Dopo il trasferimento si consiglia di riporre questo tipo di materiale su un piano rigido, per evitare deformazioni dello stesso.

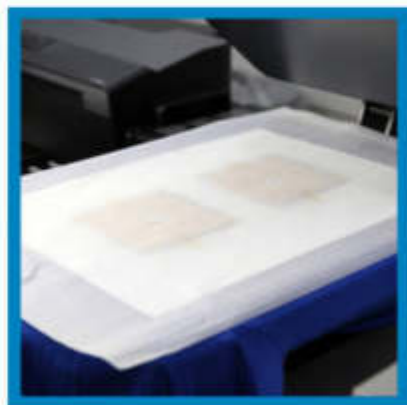
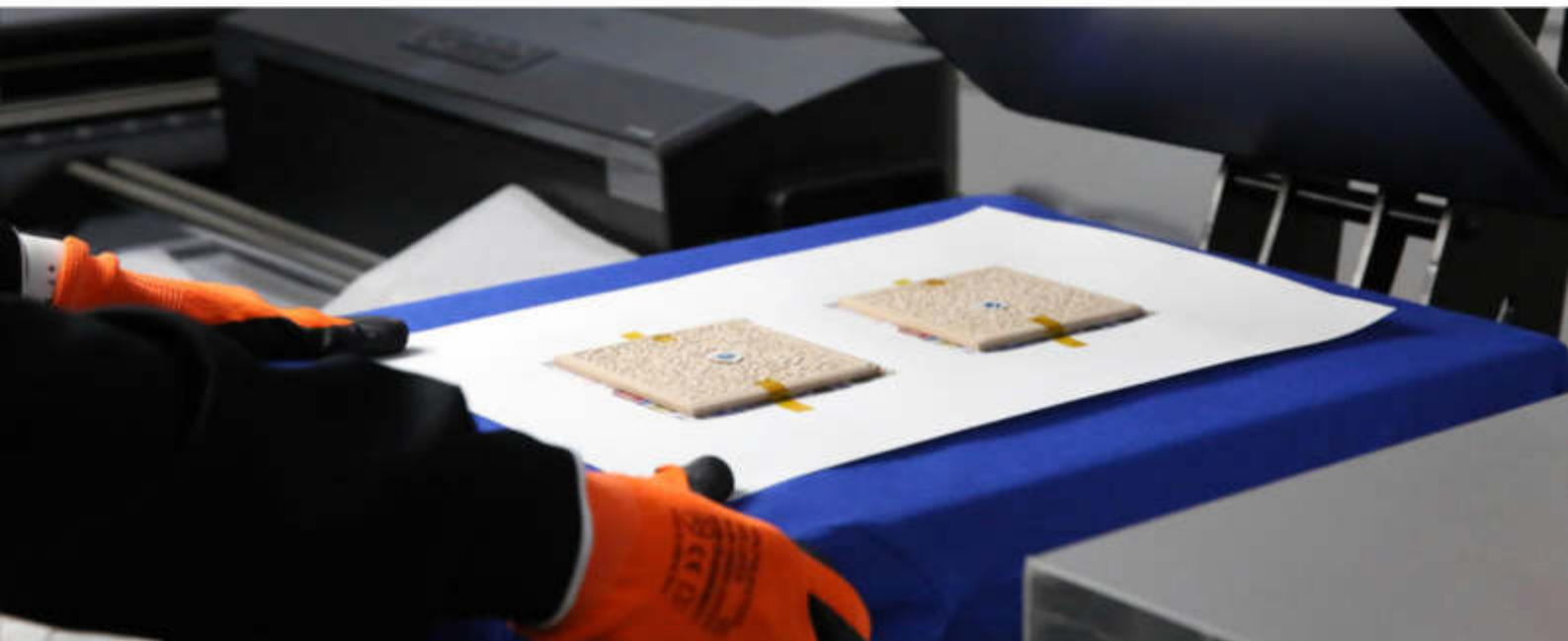
Ceramica

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 200/300 secondi

Pressione Media



Note: Coprire il piano della pressa con un foglio di carta forno, appoggiare il transfer stampato con l'immagine rivolta verso l'alto e posizionarci la mattonella sopra, dopo di che pressare con pressione medio/leggera secondo i valori sottostanti

- Ceramica 5x5 205° gradi - 200 sec
- Ceramica 10x10 205° gradi - 220 sec
- Ceramica 15x15 205° gradi - 240 sec
- Ceramica 15x20 205° gradi - 280 sec
- Ceramica 20x30 205° gradi - 310 sec
- Ceramica ovale 205° gradi - 270/300 sec



www.embroideryservice.it

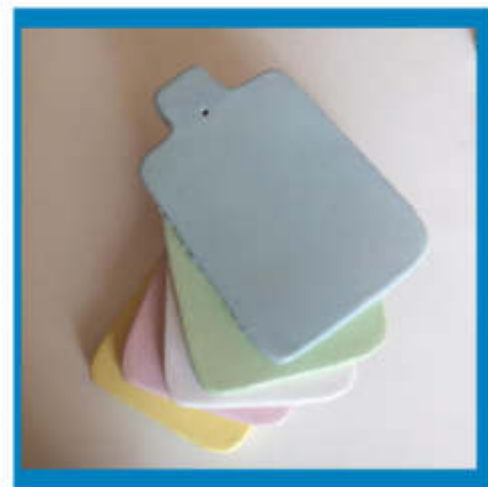
Sottopentola e taglieri in ceramica

***Valori:**

Gradi 190/200°

Tempo 90/120 sec

Pressione Media/Leggera



Note: Pressare con pressione medio/leggera a 190 gradi per 90/120 secondi. Se si pressa il prodotto al contrario con immagine rivolta verso l'alto e tagliere sopra pressare invece a 200 gradi per 170/180 secondi

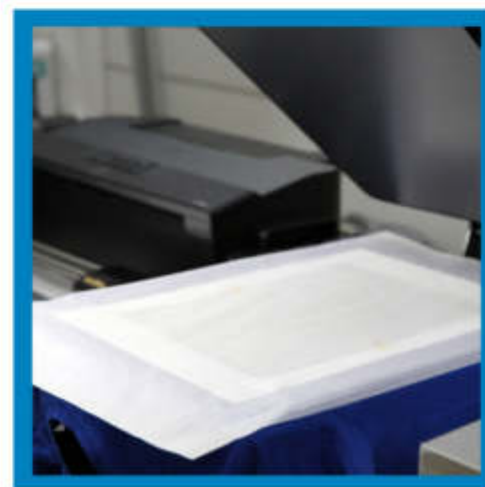
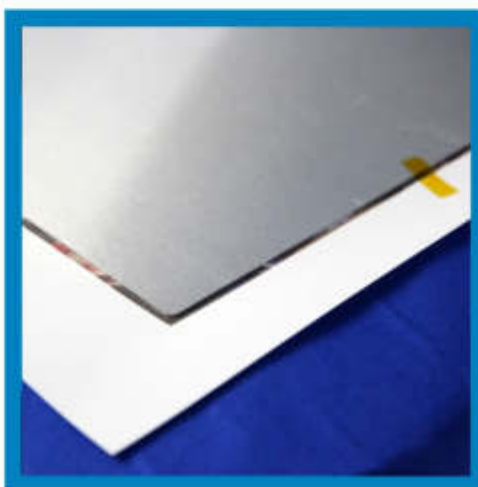
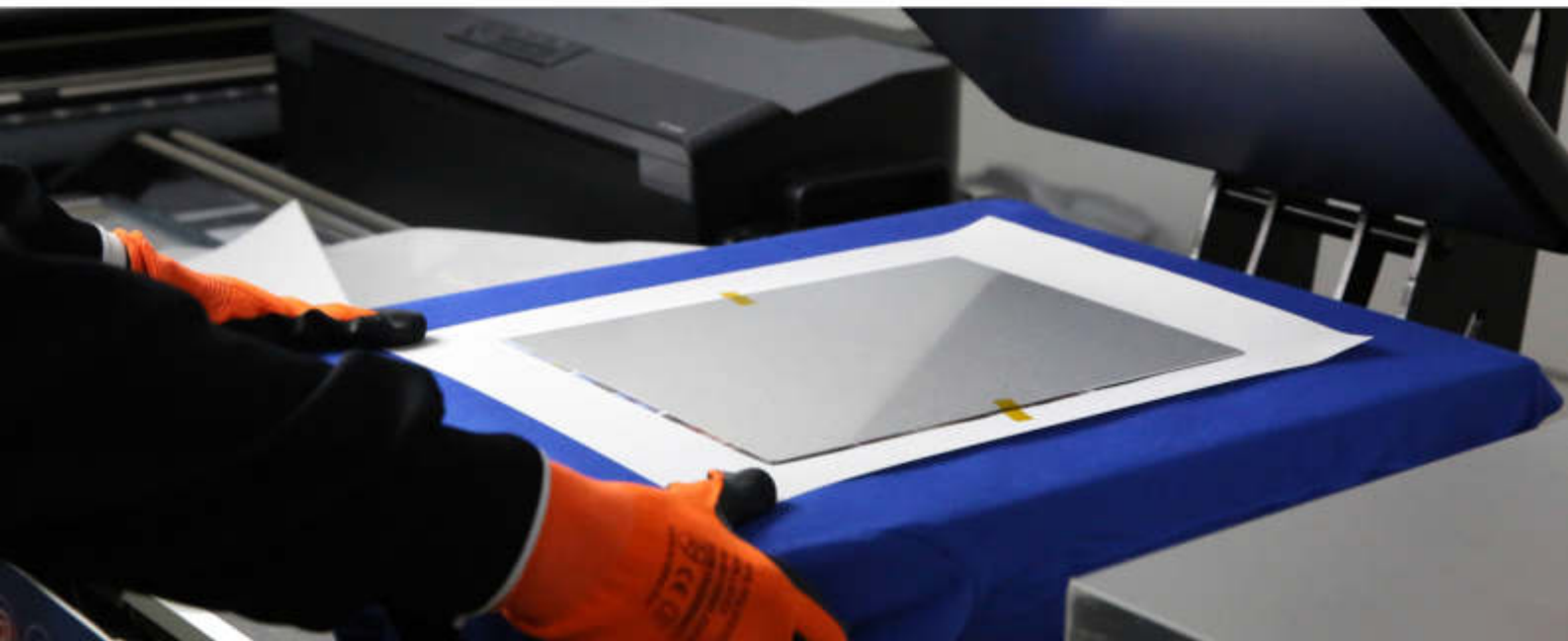
Alluminio

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 40/50 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: L'alluminio essendo un materiale rigido, si consiglia intanto, di posizionare sul piano della pressa un tessuto in cotone (come una T-shirt) da poter assorbire i vapori in eccesso che potrebbero creare imperfezioni nel trasferimento. Si consiglia inoltre di posizionare il transfer sul piano della pressa verso l'alto, fissando l'alluminio (come da foto) con la parte stampabile verso il basso . Coprire inoltre con carta da forno per evitare di macchiare il piano superiore della pressa. Su alcuni prodotti è presente una pellicola protettiva che bisogna rimuovere prima della stampa. Per ottenere l'effetto migliore, volta ultimata la stampa pulire l'alluminio con un panno inumidito di acqua o alcool per rimuovere tracce bianche e residui di colla se fossero ancora presenti



www.embroideryservice.it

Tazze

*Valori:

Gradi 190°/210°

Tempo 240 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: Le Tazze in Ceramica sono tra gli oggetti che necessitano più tempo di trasferimento, si raccomanda di posizionare la Tazza bene al centro della cuffia termica evitando la rottura del manico. Non rimuovere il Transfer a Caldo, ma lasciare raffreddare prima la tazza per evitare ombre o sfocature.

CERAMICHE CILINDRICHE: TAZZE, PORTACANDELE, PORTAPENNE, POSACENERI, BOCCALI BIRRA

Note: a seconda del tipo di pressa



www.embroideryservice.it

Borracce in Alluminio

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 60/70 secondi

Pressione Medio/Bassa



Note: Si consiglia di fare attenzione alla pressione giusta, per evitare deformazioni della borraccia, rimuovere il tappo nella fase di trasferimento.

Come da foto fissare il transfer con scotch termico per evitare lo spostamento dello stesso.

Borracce in Acciaio

*Valori:

Gradi 190°/200°.

Tempo 70/80 secondi

Pressione Medio/Alta



Note: A differenza delle Borracce in Alluminio quelle in Acciaio si può utilizzare una pressione medio/alta.

Come da foto fissare il transfer con scotch termico per evitare lo spostamento dello stesso.

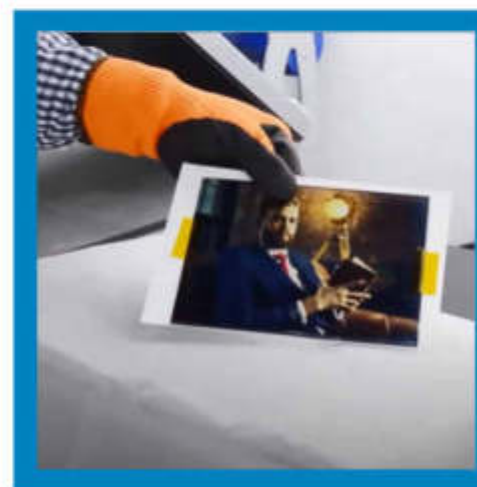
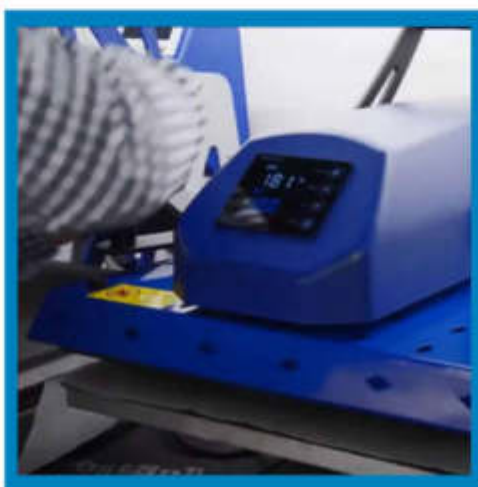
Cornici vetro

*Valori:

Gradi 200°

Tempo 50/60 sec

Pressione Medio/Leggera



Note: Pressare con pressione medio/leggera a 200 gradi per 50 secondi, prima di rimuovere il transfer verificare che il trasferimento sia avvenuto correttamente, in caso contrario pressare per altri 15-20 secondi

N.B. l'immagine va stampata dritta e non speculare e si consiglia di contrastare e scurire un pò l'immagine

Magnete Ceramica

*Valori:

Gradi 190°

Tempo 90/100 sec

Tempo con resina 50/60 sec

Pressione Medio/Leggera



Note: Pressare con pressione medio/leggera a 190 gradi per 90/100 secondi. Posizionare il magnete con sopra attaccato il transfer sublimatico, coprire con un foglio di carta forno che va a proteggere il tutto a pressare. Se si realizzano i magneti con forno 3d usare come i parametri 195° gradi per 230 secondi