

FLEX CARBON

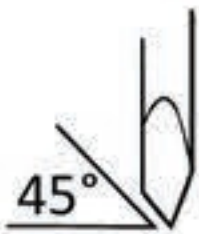
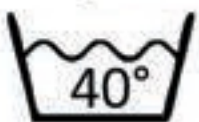
per cotone e poliestere | **supporto adesivo**

FLEX CARBON è il nostro nuovo articolo in poliuretano ad effetto carbonio. Disponibile in 11 colori, (7 pastello e 4 metallici). Il suo aspetto superficiale non subisce alterazioni dopo l'applicazione a caldo, restando ben visibile e soprattutto molto realistico al tatto. PROVALO E NON RESTERAI DELUSO!

FLEX CARBON

for cotton and polyester | **with adhesive carrier**

FLEX CARBON is our new carbon effect polyurethane article, available in 11 colours, (7 pastel and 4 metallic colours). Its surface aspect does not suffer from any alterations after the hot application, staying really well visible and above all very realistic to the touch. TRY IT AND YOU WILL NOT BE DISAPPOINTED!!!

COMPOSIZIONE/COMPOSITION	POLIESTERE/POLYESTER	BOBINE/ROLLS
SPESSORE/THICKNESS	350 ± 20 MICRONS	
SUPPORTO/CARRIER	POLIESTERE/POLYESTER	LAMA/BLADE
FINITURA/COATING	CARBONIO/CARBON	
PRESSIONE/PRESSURE	60/70 GR	LAVAGGIO/WASHING
DIMENSIONE MINIMA DI TAGLIO/MINIMUM SIZE	1,5 MM	
OFFSET	0,42/0,47	
TEMPERATURA/TEMPERATURE	140°C	
TEMPO/TIME	8 SEC	
RIMOZIONE SUPPORTO/REMOVE CARRIER	A 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 distaccamento 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.