

FLEX CLASSIC

per cotone e poliestere | **supporto adesivo**

FLEX CLASSIC è il nostro materiale **TOP** per l'intaglio di scritte, loghi e numeri, disponibile in diversi colori. La composizione è 50% Poliuretano/ 50% Copes. La parte colorata (50µm) resiste al calore diretto. Questo articolo garantisce la possibilità di creare **piccole scritte** e di **spellicolare a caldo** dopo l'applicazione a 150°C x 12 sec.

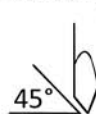
MEDIANTE LE NOSTRE ISTRUZIONI È POSSIBILE EFFETTUARE LA SOVRAPPOSIZIONE DI DIVERSI COLORI!

FLEX CLASSIC

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

FLEX CLASSIC is our cut **TOP MATERIAL** for cutting. The material is available in many colors with a matt surface. The composition is 50% Polyurethane and 50% Copes. The colored part (50µm) can withstand direct ironing; the thermoadhesive part (50µm), that bounds to the special self-adhesive liner, makes it possible to create **small lettering and let you remove the polyester-hot with speediness**, after the application.

USING OUR INSTRUCTIONS, IT IS POSSIBLE FOR ALL THE COLORS TO CREATE OVERLAPPING!

COMPOSIZIONE/COMPOSITION	PU/COPES	BOBINE/ROLLS
SPESSORE/THICKNESS	90 MICRONS	
SUPPORTO/CARRIER	POLIESTERE/POLYESTER	LAMA/BLADE
FINITURA/COATING	OPACO/MATT	
PRESSIONE/PRESSURE	50/90 GR	
DIMENSIONE MINIMA DI TAGLIO/MINIMUM SIZE	0,5 MM	
OFFSET	0,42/0,47	
TEMPERATURA/TEMPERATURE	150°C	LAVAGGIO/WASHING
TEMPO/TIME	12 SEC	
RIMOZIONE SUPPORTO/REMOVE CARRIER	A CALDO/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.

ISTRUZIONI PER LA SOVRAPPOSIZIONE

Con il flex classic è possibile sovrapporre tutti i colori pastello. Non possono essere sovrapposti, invece, i colori speciali (metallici, fluo, gloss e glitter che possono però essere applicati come ultimo strato).

1) Posizionare il primo taglio e applicare a 150°C per 5 secondi e aspettare qualche secondo prima di rimuovere il supporto.

2) Posizionare il secondo taglio sopra il primo e pressare tutto come da scheda tecnica.

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.

INDICATIONS FOR OVERLAPPING

You can not overlap the Flex classic Special (metallic, fluo, glitter and glossy).

1) Position the first printing and apply to 150°C for 5 seconds and remove the support.

2) Position the second printing above the first and apply all as data sheet.

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.