

Инструкции за трансфер & печат: FOREVER Flex-Soft (No-Cut) БЯЛ • НЕОН • МЕТАЛИК

2-PAPER-SYSTEM

For BW & CMYK Laser & LED Printers



Настройки на хартията:

Настройки за печат:

Настройки на изображението:

Настройки на цвета: Моля, използвайте следните:

Лист А - БЯЛ (A-Foil WHITE):

Лист А - НЕОНОВО ЗЕЛЕН (A-Foil NEON GREEN):

Лист А - СРЕБРИСТ МЕТАЛИК (A-Foil SILVER METALLIC):

Film, Foil, Transparency

Multi Purpose Tray, Single Sheet Feeder

Mirror Image

200%- (Black) (Препоръчан: (Cyan): 100%; (Black): 100%)

200%- (Color) (Препоръчан: (Cyan): 100%; (Yellow): 100%)

200%- (Color) (Препоръчан: (Cyan): 100%; (Black): 100%)

for



СЕЛЕКЦИЯ НА ТЕКСТИЛА

При работа с памучни платове винаги избирайте по-малко еластични материали (без съдържание на спандекс или ликра).

Това спомага да се избегне напукването на печата при издърпване или разтягане на плата.



ТРАНСФЕРЕН ПЕЧАТ

- В случай, че Вашата преса е с тефлоново покритие, то отстранете тефлона от горния и долния плот.
Основание: Тефлонът абсорбира твърде много топлина, което води до неточни и непоследователни резултати при трансфер.
- Уверете се, че силиконовата подложка е добре поставена и залепена към долния плот.
Основание: В случай, че при притискане на горната и долна плоча се получи разминаване във вертикалното движение или частично разминаване при хоризонталното (стрично) движение, е възможно да се стигне до непълен трансфер на лист Б върху лист А, особено при дизайни или снимки в пълен мащаб. Това може да е следствие от механична неизправност, при която затварящият механизъм е износен, разхлабен или дефектен.
- Уверете се, че термопресата е достигнала зададената температура. Оставете Вашата завъртаща се "swing-away" преса затворена, докато долният метален плот е достатъчно нагрят при допир.
Основание: Последователни и добри резултати могат да бъдат получени единствено при добро нагриване и на двете плочи. Съветваме Ви да държите Вашата термопреса в затворена позиция при неработен режим. Това поддържа долния плот загрят и готов за работа.
- Силиконовата подложка на долния плот не трябва да е твърде мека.
Основание: Прекалено меката силиконова подложка може да доведе до проблеми при отделянето на двете (А и Б) медии.
- Винаги поставяйте трансферната медия в средата на термопресата.
Основание: При някои термопреси няма равномерна дистрибуция на топлината и налягането по ъглите на двата плота. Поради това в краищата е възможно да възникнат дефекти при отпечатването, дължащи се на по-ниско от необходимото налягане.



РАЗДЕЛЯНЕ НА ДВЕТЕ (А & Б) МЕДИИ

- За да ускорите процеса на охлаждане, разтрийте медията с парче плат за около 5 секунди.
Основание: Покритието на лист А поражда по-бавното охлаждане на тонера. Разтриването помага да се намали температурата, което е необходимо за безпроблемното разделяне на медиите.
- При процеса на разделяне медия А и медия Б трябва да са върху термопресата.
Основание: В противен случай студеният въздух ще проникне под медията и ще охладят трансферния материал твърде бързо. Ако медията се охладя прекалено бързо, части от дизайна може да се трансферират от лист А към лист Б, което не е желателно.
- Не разделяйте двете медии (А и Б) прекалено бързо.
Основание: Твърде бързото разделяне на двете медии може да доведе до разпокъсване на дизайна по краищата или около други критични зони.
- Разделете медиите плавно и внимателно.
Основание: По този начин медията остава на термопресата и разделянето става безпроблемно.



ТРАНСФЕРИРАНЕ ВЪРХУ ИЗБРАНАТА ОСНОВА

- Залепете четирите краища на лист А с термоустойчива лента и го покрийте със силиконова хартия.
Основание: При отваряне на пресата или отстраняване на текстилното изделие от нея е възможно ъглите на лист А да се залепят за плата. Това може да доведе до нежелано обелване на дизайна и образуване на дефекти по краищата му.
- Покрийте трансферния лист А с лист Matte Finish Economy.
Основание: По този начин се избягва неволното повдигане на трансферния лист при отварянето на термопресата.



СЛЕД ЗАВЪРШВАНЕ НА ПЕЧАТНИЯ ПРОЦЕС

- След като се уверите, че е напълно охладен, отстранете лист А с плавно движение.
Основание: Отстраняването на лист А, докато е все още топъл, ще доведе до непълен и дефектен трансфер. За най-добри резултати, извършете отстраняването с помощта на своите длани. Ако директно издърпате лист А нагоре, може да предизвикате олющването на частици пигмент.
- Внимателно почистете с парче плат текстилното изделие, за да отстраните нежелани частици пигмент.
Основание: Възможно е върху текстила да се трансферира повече от необходимия тонер. Това се дължи на факта, че лист Б е по-лепкав от лист А, поради което е възможно част от покритието на лист Б/тонер да залепне върху текстила.

A-Foil on Heat Plate



1. ПРИНТИРАНЕ

- От Настройки на изображението задайте **Mirror Image Mode** и отпечатайте своя дизайн откъм матовата страна на лист А.



2. ПОДГОТВЯНЕ НА ТЕРМОПРЕСАТА

- Загрейте предварително долния плот на пресата.
- Поставете лист А в средата на долния плот (с Печата или Матова страна нагоре).
- Поставете нискотемпературен (LowTemp) лист Б върху лист А (с гланцираната страна надолу).
- Покрийте с лист Matte Finish Economy.

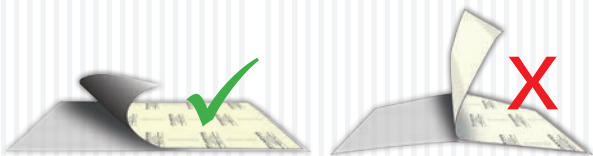
ЗАБЕЛЕЖКА: Нискотемпературният (LowTemp) лист Б е с една идея по-малък от лист А. По този начин трансферният печат е предпазена от зацапване.



3. ТРАНСФЕРИРАНЕ (НАНАСЯНЕ НА ЛИСТ Б ВЪРХУ ЛИСТ А)

- Притиснете лист А и лист Б един към друг при температура 150 - 160°C (300 - 320°F) за около 90 секунди и при средно налягане от 2-3 бара (29-43.5 psi).

ЗАБЕЛЕЖКА: За дизайни в пълен размер увеличете времето до 120 секунди (вж. ТАБЛИЦА 1).



- Отделете нискотемпературния (LowTemp) лист Б от лист А, без да ги повдигате от долния плот на термопресата. Моля, работете бавно и внимателно.

- Изрежете около дизайна, за да отстраните излишния пигмент, причинен от протичане на нискотемпературния лист Б.



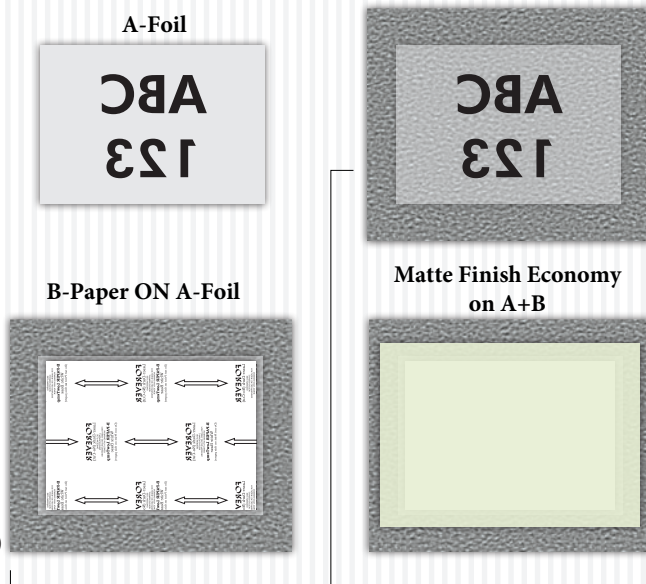
4. АПЛИКАЦИЯ

- Поставете текстилната или друга основа върху долния плот на термопресата.
- Фиксирайте трансфера, като залепите ъглите на лист А с термоустойчива лента.
- Покрийте с Matte Finish Economy.
- Принтирайте, като използвате параметрите, зададени в табл. 2.
- Отстранете лист А, след като се уверите, че е напълно охладен.



5. ФИНАЛНА ОБРАБОТКА

- За матов финиш или устойчивост при пране е изключително **ВАЖНО** да повторите принтирането с лист Matte Finish Economy (вж. ТАБЛИЦА 3).
- Почистете с парче плат целия дизайн, за да премахнете излишното покритие/тонер.



HEAT PLATE

ТАБЛИЦА 1: лист Б към лист А

	°C / °F		
	150 - 160°C 300 - 320°F	90 sec.	2 - 3 Bar 29 - 43.5 PSI
	150 - 160°C 300 - 320°F	120 sec.	2 - 3 Bar 29 - 43.5 PSI

ВАЖНО: Различните производители на СМΥК принтери използват различни видове тонер. Посочените по-горе настройки са само за справка! Откриването на оптималната температура и време изисква да се извършват необходимите за това проби.

ТАБЛИЦА 2: ТЕКСТИЛНИ & ДРУГИ МАТЕРИИ

	°C / °F		
ПАМУК	150 - 160°C 300 - 320°F	30 сек.	3 - 4 бара 43.5 - 58 PSI
ПОЛИЕСТЕР	125 - 135°C 255 - 275°F	30 сек.	3 бара 43.5 PSI
ПОЛИПРОПИЛЕН	100°C 212°F	20 сек.	2 бара 29 PSI
СМЕСЕНИ ПЛАТОВЕ	150 - 160°C 300 - 320°F	30 сек.	3 - 4 бара 43.5 - 58 PSI
ХАРТИЯ/КАРТОН	100°C 212°F	15 сек.	1 - 2 бара 14.5 - 29 PSI
КОРИЦИ НА КНИГИ	110°C 230°F	15 сек.	1 - 2 бара 14.5 - 29 PSI

°C / °F		°C / °F
160-180°C 320-356°F	30 сек.	160-180°C 320-356°F
150-160°C 300-320°F	15 сек.	150-160°C 300-320°F
125-135°C 255-275°F	15 сек.	125-135°C 255-275°F