



100% Made in France

Présentation vidéo
du produit:



Rejoignez-nous
sur **Instagram**



email : info@cfpflex.com

site : www.cfpflex.com



FICHE TECHNIQUE

Date: 18/05/2021

PRODUIT	UNIFLEX A		Film de découpe pour transfert à chaud sur textiles	
CODES	101 A à 140 A		COULEURS	voir nuancier
DESCRIPTION	Film polyuréthane sans solvant, laminé entre un support Polyester adhésif et une couche thermocollante.			
EPAISSEURS (+/-5%)	Polyuréthane thermocollant: 80 microns.		Support adhésif: 120 microns.	
UTILISABLE SUR	Coton - Polyester - Polycoton - Nylon/Polyester enduit (dépendant de l'enduction).			
AVANTAGES	<ol style="list-style-type: none"> 1. Echenillage facile et très précis, même pour les petites lettres. A CHAQUE FOIS ! 2. Pressage rapide à basse température: 130°C/5 secondes sur coton, polyester, polycoton, etc... (voir conditions spéciales pour Nylon enduit). 3. Thermocollant universel applicable sur tous textiles. 4. Convient aux superpositions (bonne résistance au lavage). 5. Forte résistance au lavage: 60°C avec les paramètres standards, 95°C si pressé à 150°C/20 secondes. 6. Polyuréthane élastique et résistant, ne fripe pas après lavage. 7. Support peu adhésif, empilable et facile à manipuler. 8. Respectueux de l'environnement: polyuréthane base aqueuse, sans solvant ni PVC. 9. Fabrication écologique, à faible empreinte carbone, réalisée entièrement sous le même toit. 10. 100% made in France, à partir de matières premières européennes. 11. Machines de production dernier cri, et process de fabrication innovant permettant des prix compétitifs. 			
PRESSION	Medium (selon caractéristiques de la presse)			
TEMPERATURE DE PELAGE	TIEDE			
PRESSAGE SANS SUPERPOSITION	Nylon enduit:	Faire des essais avec chaque nouveau tissu.		
		1° Pressage: 135°C / 5 secondes, peler le support après refroidissement. 2° Pressage: 135°C / 30 secondes, en protégeant avec un papier de cuisson Température de lavage: 40°C		
	Autres textiles:	130°C / 5 secondes.	150°C / 20 secondes. Pelage tiède (sauf Silver, Gold, Fluos) Température de lavage: 95°C	
PRESSAGE DE SUPERPOSITIONS (couleur de fond: voir ci- dessus)	Nylon enduit: Pas de superpositions.			
	Autres textiles:	1° Pressage des superpositions: 135°C / 10 secondes. 2° Pressage de finition: 135°C / 10 secondes, en protégeant avec un papier de cuisson. Température de lavage: 40°C		
RECOMMANDATIONS COMPLEMENTAIRES	<ol style="list-style-type: none"> 1. A chaque pressage, protéger le Flex du contact direct du plateau chauffant avec un papier de cuisson pour éviter tout décollement à l'ouverture. 2. Attendre 24 h avant lavage. 3. Ne pas utiliser de lessive agressive. 4. Repasser sur envers. 5. Stocker nos produits dans un local tempéré, sec et à l'abri des rayons directs du soleil. 			
SECURITE	Composants inertes, conformes à REACH, sans PVC, plastifiants, métaux lourds, COV, selon Oekotex Standard 100 Classe 1			
RISQUE DE RESUBLIMATION	Sur polyester sublimé, il est recommandé d'utiliser UNIFLEX QUICK BLOCKSUB, muni d'une couche barrière à l'encre sublimable. Coloris disponibles: voir nuancier.			
TRANSFERT PAR FER A REPASSER	Après découpe manuelle ou par plotter (en miroir), et échenillage des contours, placer le motif directement sur le textile, régler le fer sur la température maximale. Ne pas utiliser de vapeur. Presser énergiquement, du centre vers les bords.			

Ce document est susceptible de modifications. Pour plus d'information, contacter notre service commercial