



Présentation vidéo  
du produit



Rejoignez-nous  
sur **Instagram**



email : [info@cfpflex.com](mailto:info@cfpflex.com)

site : [www.cfpflex.com](http://www.cfpflex.com)



100% Made in France

## FICHE TECHNIQUE

Date: 18/05/2021

PRODUIT	<b>UNIFLEX Quick</b>		Film de découpe pour transfert à chaud sur textiles
CODES	nous contacter pour les couleurs		
DESCRIPTION	Film polyuréthane aqueux, laminé entre un support Polyester NON adhésif et une couche thermocollante.		
EPAISSEURS (+/-5%)	Polyuréthane thermocollant: 75 microns.		Support non-adhésif: 100 microns.
UTILISABLE SUR	Coton - Polyester - Polycoton - Nylon/Polyester enduit (dépendant de l'enduction).		
AVANTAGES	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Echenillage très rapide de grands et petits motifs.</li> <li>2. Prix très économique.</li> <li>3. Pressage rapide à basse température: 135°C/10 secondes sur coton, polyester, polycoton, etc... ( voir conditions spéciales pour Nylon enduit ).</li> <li>4. Thermocollant universel applicable sur tous textiles.</li> <li>5. Convient aux superpositions ( bonne résistance au lavage ).</li> <li>6. Forte résistance au lavage: 60°C avec les paramètres standards</li> <li>7. Polyuréthane élastique et résistant, ne fripe pas après lavage.</li> <li>8. Support non-adhésif, empilable et facile à manipuler.</li> <li>9. Respectueux de l'environnement: polyuréthane base aqueuse, sans solvant ni PVC.</li> <li>10. Fabrication écologique, à faible empreinte carbone, réalisée entièrement sous le même toit.</li> <li>11. 100% made in France, à partir de matières premières européennes.</li> <li>12. Machines de production dernier cri, et process de fabrication innovant permettant des prix compétitifs.</li> </ol>		
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:	135°C / 10 secondes.	Temperature de lavage: 60°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"> <li>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.</li> <li>2. Attendre 24 h avant lavage.</li> <li>3. Ne pas utiliser de lessive agressive.</li> <li>4. Repasser sur envers.</li> <li>5. Stocker nos produits dans un local tempéré, sec et à l'abri des rayons directs du soleil.</li> </ol>		
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. Enlever le support après		
Ce document est susceptible de modifications. Pour plus d'information, contacter notre service commercial			