



100% Made in France

Vídeo de presentación del producto



email : [info@cfpflex.com](mailto:info@cfpflex.com)  
 sitio web : [www.cfpflex.com](http://www.cfpflex.com)



## FICHA TÉCNICA

Fecha : 24/02/2023

PRODUCTO			Película de transferencia en caliente para el mercado de textil	
CÓDIGOS	101A a 141A		COLORES	Ver la carta de colores
DESCRIPCIÓN	Película de poliuretano sin solvente, laminada entre un soporte de poliéster adhesivo y una capa termosellable.			
ESPEORES (+/-5%)	Poliuretano adhesivo : 80 micrones		Soporte adhesivo: 120 micrones	
APTO PARA	Algodón - Poliéster - Polialgodón - Revestimiento de Nilón /Poliéster (según el revestimiento).			
VENTAJAS	<ol style="list-style-type: none"> <li>Mate y tacto suave</li> <li>Depilar fácil y muy preciso, incluso para las letras pequeñas.</li> <li>Aplicación rápida a baja temperatura: 130°C/5 segundos en algodón, poliéster, polialgodón, etc. ( ver condiciones especiales para el nylon).</li> <li>Adhesivo universal de hierro aplicable a todos los textiles</li> <li>Adecuado para superposiciones (buena resistencia al lavado).</li> <li>Resistente al lavado : 60°C.</li> <li>Poliuretano elástico y resistente, no se arruga después del lavado.</li> <li>Soporte de baja adherencia adhesivo, apilable y fácil de manejar.</li> <li>Respetuoso con el medio ambiente: poliuretano a base de agua, sin disolventes ni PVC.</li> <li>Fabricación ecológica y con bajas emisiones de carbono, realizada íntegramente bajo el mismo techo.</li> <li>100% fabricado en Francia, con materias primas europeas.</li> <li>Maquinaria de producción de última generación y un proceso de fabricación innovador</li> </ol>			
PRESIÓN	Medio (en función de las características de la prensa)			
TEMPERATURA DE PELAR	TIBIA (lo ideal es pelar después de retirar el Flex de la prensa térmica)			
PRESIÓN SIN SUPERPOSICIÓN	Principales textiles:	<b>130°C / 5 segundos</b> Temperatura de lavado: 60°C		
	Cubierto nilón:	Experimenta con cada nuevo textil. 1° Presión: 150°C / 5 segundos, pelar el soporte después del enfriamiento. 2° Presión: 150°C / 30 segundos, protegiendo con un papel de horno Temperatura de lavado: 40°C		
PRESIÓN DE SUPERPOSICIÓN (color de fondo: ver arriba)	Cubierto nilón	No superposición		
	Otros textiles:	1° Presión de los soportes: 150°C / 10 segundos. 2° Presión de acabado: 150°C / 10 segundos, protegiendo con un papel de hornear Temperatura de lavado: 40°C no secadora.		
RECOMENDACIONES COMPLEMENTARIAS	<ol style="list-style-type: none"> <li>Para cada presión, proteja el Flex del contacto directo del plate calentador con un papel de horneado para evitar cualquier desprendimiento al momento de abrir.</li> <li>Después de pelar, se recomienda prensar con papel de horno y con los mismos parámetros de temperatura y tiempo.</li> <li>Esperar 24 horas antes de lavar.</li> <li>No utilizar detergentes agresivos.</li> <li>Planchar al revés.</li> <li>Almacenar nuestros productos en un lugar templado, seco y a cubierto de los rayos directos del sol.</li> </ol>			
SEGURIDAD	Componentes inertes, conformes con REACH, sin PVC, plastificantes, metales pesados, COV, según Oekotex Standard 100 Classe 1			
RIESGO DE RESUBLIMACIÓN	En poliéster sublimado, se recomienda utilizar UNIFLEX BLOCKSUB, con un capa de barrera de tinta sublimable. Colores disponibles: véase la carta de colores.			
TRANSFERENCIA DE HIERRO	Después de cortar manualmente o con el plotter (en espejo), y de depilar los contornos, coloque el. Si desea utilizar un patrón directamente sobre el textil, ajuste la plancha a la temperatura baja a media. No utilice vapor. Presione enérgicamente desde el centro hacia los bordes.			

Este documento puede ser susceptible de cambiar. Para más información, contacta a nuestro servicio comercial.