



Présentation du produit

YouTube



Rejoignez-nous

Instagram

email : [info@ctpflex.com](mailto:info@ctpflex.com)site : [www.ctpflex.com](http://www.ctpflex.com)

Fabrication 100% Française

**FICHE TECHNIQUE**

Date: 24/02/2023

PRODUIT	<b>UNIFLEX A™</b>		<b>Film de découpe pour transfert à chaud sur textiles</b>	
CODES	101 A à 141 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"> <li>Echenillage facile et très précis, même pour les petites lettres.</li> <li>Pressage rapide à basse température: 130°C/5 secondes sur coton, polyester, polycoton, etc... (voir conditions spéciales pour Nylon enduit).</li> <li>Thermocollant universel applicable sur tous textiles.</li> <li>Forte résistance au lavage à 60°C</li> <li>Convient aux superpositions (paramètres de pressage spécifiques)</li> <li>Aspect mat avec un toucher "soft touch"</li> <li>Polyuréthane élastique et résistant, ne fripe pas après lavage.</li> <li>Support peu adhésif, empilable et facile à manipuler.</li> <li>Respectueux de l'environnement: polyuréthane base aqueuse, sans solvant ni PVC.</li> <li>Fabrication écologique, à faible empreinte carbone, réalisée entièrement sous le même toit.</li> <li>100% made in France, à partir de matières premières européennes.</li> <li>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	Faire des essais avec chaque nouveau tissu.			
	Majorité des textiles	130°C / 5 secondes. Temperature de lavage: 60°C		
	Nylon enduit	1° Pressage: 150°C / 10 secondes, peler le support après refroidissement. 2° Pressage: 150°C / 30 secondes, en protégeant avec un papier de cuisson Température de lavage: 40°C		
PRESSAGE DE SUPERPOSITIONS (couleur de fond: voir ci-dessus)	Majorité des textiles	1° Pressage des superpositions: 150°C / 10 secondes. 2° Pressage de finition: 150°C / 10 secondes, en protégeant avec un papier de cuisson. Température de lavage: 40°C pas de sèche-linge.		
	Nylon enduit	Pas de superpositions.		
RECOMMANDATIONS COMPLEMENTAIRES	<ol style="list-style-type: none"> <li>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>Après le pelage, il est recommandé de represser avec un papier de cuisson et avec les mêmes paramètres de température et de temps.</li> <li>Attendre 24 heures avant lavage.</li> <li>Ne pas utiliser de lessive agressive.</li> <li>Repasser sur envers.</li> <li>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 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 faible à moyenne. 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				