



Présentation du produit

YouTube



Rejoignez-nous

sur Instagram

email : [info@cfpflex.com](mailto:info@cfpflex.com)site : [www.cfpflex.com](http://www.cfpflex.com)**FICHE TECHNIQUE**

Date: 03/08/2023

Fabrication 100% Française

PRODUIT	<b>UNIFLEX</b> Nature		Film de découpe écologique pour transfert à chaud sur textiles
CODES	101N, 103N, etc.		COULEURS 38 couleurs
DESCRIPTION	Film polyuréthane à BASE AQUEUSE SANS SOLVANT, entre un support papier RECYCLABLE translucide adhésif et une couche thermocollante.		
EPAISSEURS (+/-5%)	Polyuréthane thermocollant : 80 microns (110 pour les couleurs spéciales) Support papier adhésif : 125 microns.		
UTILISABLE SUR	Coton - Polyester - Polycoton - Nylon/Polyester enduit (dépendant de l'enduction).		
AVANTAGES	<ol style="list-style-type: none"> <li>Echenillage facile</li> <li>Flex écologique de polyuréthane à BASE D'EAU et Support papier RECYCLABLE</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>Convient aux superpositions</li> <li>Forte résistance au lavage: 60°C</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 : support recyclable, 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</li> </ol>		
PRESSION	Medium (selon caractéristiques de la presse)		
TEMPERATURE DE PELAGE	TIEDE		
PRESSAGE SANS SUPERPOSITION	Faire des essais avec chaque nouveau tissu et TOUJOURS protéger le Flex avec un papier de cuisson avant pressage		
	Majorité des textiles	130°C / 5 à 10 secondes. Température de lavage: 60°C	
	Nylon enduit	1° Pressage : 130°C / 5 à 10 secondes, peler le support après refroidissement. 2° Pressage : 150C / 30 secondes, en protégeant avec un papier de cuisson Température de lavage: 40°C	
PRESSAGE DE SUPERPOSITIONS	Majorité des textiles	1° Pressage des superpositions: 130°C / 5 secondes. 2° Pressage de finition : 130°C / 10 à 20 sec, en protégeant avec un papier de cuisson. Température de lavage : 40°C	
	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 une 2ème fois avec un papier de cuisson et avec les même sparamètres de température et de temps.</li> <li>Attendre 24 heures avant lavage.</li> <li>Ne pas utiliser de lessive agressive.</li> <li>Convient au sèche-linge</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 echenillage 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			