

PRECALENTAMIENTO DE LA TRANSFERENCIA

La variación de las condiciones de almacenamiento puede tener un efecto sobre el contenido de humedad de transferencia del papel. Para eliminar la humedad de las transferencias, coloque el papel impreso transferencia a 5~7 cm por debajo de la plancha de calor durante 20-40 segundos. Los colores de la transferencia de la sublimación pueden parecer desteñidos. Esto es normal, y tendrá un resultado deseado de ajuste de color para el proceso de transferencia.

PREPARACIÓN DEL SOPORTE

Recuerde de pelar la película protectora transparente de la superficie del sustrato (si corresponde) y comprobar que se está trabajando con una superficie limpia y sin pelusas. Es posible dañar el borde de la parte en blanco si uno recoge en la esquina o en el borde con una uña o un instrumento afilado para tratar de retirar la película protectora. Hemos encontrado que la mejor manera de remover la película protectora y reducir al mínimo el riesgo de daño es utilizar el lado pegajoso de una película protectora retirada anteriormente de otra parte. Arrastre el lado pegajoso de la película a lo largo de la superficie superior de la baldosa comenzando en la esquina y moviendo hacia el centro de la baldosa. Si usted no tiene un pedazo de película protectora usada a mano, puede utilizar la yema del pulgar o el índice de la misma manera para pelar el borde.

La adición de un "sangrado" a su diseño le ayudará a alinear sus transferencias. Para crear un "sangrado", ampliar el diseño de fondo para que sea unos 3~6mm más grande en general que su material en blanco. Coloque el producto en blanco boca abajo sobre el papel de transferencia. Usted sabrá que la hoja en blanco está apropiadamente alineada cuando se puede ver la misma cantidad de tinta en todo el borde alrededor del material. Doble dos bordes del papel sobre la parte posterior del producto, y sujetarlos en la espalda con cinta resistente al calor para mantenerlo en su posición.

A veces se produce una "doble imagen" o "fantasma" cuando la transferencia se mueve a través de la superficie sublimable mientras todavía está caliente, por lo general cuando se levanta la prensa o mientras se quita la transferencia de la superficie de sublimación. Para evitar esto, se recomienda utilizar siempre una hoja de transferencia que es mayor que la superficie que está sublimando. Idealmente, el papel debe ser lo suficientemente grande para fijarlo a la parte trasera de su material en blanco sublimable con una cinta resistente al calor.

Una pequeña cantidad de papel de borde será dejado en los bordes de las placas, pisapapeles y marcos después de retirar el film protector. Esto debería ser eliminado de la superficie sublimable por raspado el borde con su uña, o utilizando un limpiador suave y una toalla de papel. No utilice cinta para retirar esos bordes de las placas o pisapapeles, ya que puede retirar toda la hoja del material sublimable. Si es posible, permita que la pieza se enfríe un poco antes de retirar el papel de transferencia y la cinta.

TEMPERATURA Y TIEMPOS DE TRANSFERENCIA

Se recomienda una temperatura de **200 °C** para todos los productos. Utilice presión moderada a fuerte que deba requerir un poco de esfuerzo para cerrar la prensa térmica. El tiempo y la temperatura pueden variar en función de la prensa térmica y el espesor del material en blanco. Tiempos de espera pueden ser aumentadas o reducidas en incrementos de 5 o 10 segundos hasta que se encuentre el tiempo que resulte con la imagen más clara. Los tiempos indicados a continuación proporcionarán un punto de partida general.

Por favor consulte la documentación de su proveedor de tintas para obtener más información sobre temperatura y tiempo de planchado.

FR plástico (tarjetas de identificación, etiquetas de equipaje, etc.): **60 - 70 segundos**

FR plástico para uso en exteriores (matrículas): **80-90 segundos ***

Conglomerado (portapapeles, posavasos, etc.): **60 - 70 segundos**

MDF (placas, pisapapeles, etc.): **80 - 90 segundos**

Fenólico: **45 - 55 segundos**

Aluminio (hoja de valores y joyas): **45 - 55 segundos**

Aluminio (marcadores, boca abajo): **60 - 70 segundos**

Banderas de coches: **25 - 35 segundos**

* La investigación de laboratorio ha demostrado que el uso de un tiempo de transferencia más largo puede extender la vida al aire libre. Mientras que estos productos sublimables disponen de absorbentes de UV a prolongar la vida al aire libre, que no están destinados a un uso permanente al aire libre.

La pérdida de color ocurrirá con el tiempo dependiendo de la marca de tinta de sublimación utilizado y el medio ambiente al aire libre. Póngase en contacto con su fabricante de tinta para los datos sobre la vida exterior prevista.

Las piezas grandes requerirán un mayor tiempo de transferencia para producir el color óptimo. Para cualquier pieza mayor a 22x30cm, se recomienda aumentar en 15 segundos el tiempo de transferencia sobre la configuración recomendada para ese sustrato. Si es necesario, aumentar el tiempo de transferencia en incrementos de 10 segundos hasta que logre un color óptimo.

Por favor, tenga mucho cuidado al retirar artículos terminados de su prensa de calor. Recomendamos el uso de un guante de cocina o un trapo al retirar productos de su prensa de calor. La deformación se puede minimizar al dejar enfriar boca abajo al producto sobre una superficie firme, o colocando un objeto plano y pesado en la parte posterior del producto. Si la deformación es grave, la pieza sublimada se puede calentar una segunda vez desde la parte posterior y dejar enfriar. No doble los productos mientras aún están calientes, ya que esto puede dañar el sustrato y su imagen sublimada.

Un "reventado" refiere a una imagen cuyos colores se han "salido" de sus fronteras y aparece manchada. Las principales causas de los "reventados" son la calefacción desigual, el sobrecalentamiento y la presión excesiva. Los accesorios de la prensa térmica, tales como una almohadilla de goma o una lámina de teflón que cubre la transferencia en su lugar con cinta resistente al calor evitará el "reventado" de la imagen al reducir la variación de la temperatura a través de la superficie. Siempre que pueda, utilice mantillas de caucho en lugar de una hoja de teflón para evitar el "reventado", además, debe aumentar la temperatura en 15 grados y el tiempo de transferencia en incrementos de 15 segundos hasta que logre un color óptimo.

SUSTRATOS DE 2 CARAS

Aunque es posible sublimar ambos lados de ciertos materiales al mismo tiempo, **NO SE RECOMIENDA** en cualquier material Unisub excepto aluminio. Sublimar el primer lado del material normalmente, deje que se enfríe por completo antes de transferir el segundo lado. Utilizar una hoja de papel de gran tamaño para el segundo lado, y tratar de sujetar el papel con cinta resistente al calor sólo tocando el papel y no el material.

RECOMENDACIONES DE CORTE

Aunque planchas precortadas en blanco se pueden comprar a través de su distribuidor, la lámina de plástico FR puede ser cortado, routeado o biselado, ya sea antes o después sublimación, usando herramientas de carbono. Se recomienda utilizar un bit enrutador diseñado para acrílico o una hoja de sierra de dientes múltiples diseñado para plástico. Preguntar a su proveedor de grabado acerca de las herramientas diseñadas para cortar plástico FR.

No se recomienda la esquila para plástico FR. El contenido de fibra de vidrio de este material puede dañar la hoja de corte. Además, no se recomienda corte por láser, porque los bordes del plástico se carbonizaran. Productos de Conglomerado y MDF pueden cortarse utilizando equipos de grabado láser. El film protector se debe dejar en el producto hasta después del corte. Consulte el manual del grabador láser para configurar la energía de corte de su máquina.

ALMACENAMIENTO DE PRODUCTOS TERMINADOS

Se debe tomar un cuidado especial al embalar y almacenar un producto ya sublimado. Si las piezas sublimadas se colocan en contacto directo con otra o con cualquier tipo de material sintético, las tintas podrían migrar de la pieza sublimada al material sintético con el tiempo. No apile las piezas sublimadas cara a cara, ya sea caliente o fría. No envuelva las piezas terminadas en envoltorios de plástico ni colocarlas en bolsas de plástico. Nosotros recomendamos que utilice hojas de papel entre los elementos apilados o envolturas de papel para el envío.

ENSAMBLAJE JOYERÍA

Una vez frío, las piezas de joyería se pueden montar a mano o con pinzas punta de aguja. Las piezas se pueden unir a una pulsera o collar con una argolla (incluido con estas piezas). Abrir el extremo en punta de la argolla con las uñas o pinzas. Ponga la punta a través del orificio de montaje la pieza de joyería, y colgar el extremo ancho sobre el collar o de la pulsera. Apriete firmemente con los dedos o alicates para cerrar de golpe.

Los ganchos del pendiente se conectan directamente a las piezas de joyería sin herramienta adicional. El bucle en el extremo del gancho del pendiente se abre ligeramente para permitir el cierre.