

# PRAKTISCHE HINWEISE

## VERKLEBEANLEITUNG

### PLOTTER-FLEX- UND FLOCKFOLIEN: CUTFLEX (FLEX 200 / FLOCK 200 / REFLEX / GLITFLEX / COLORCUT / GLOWCUT / BLOCKCUT / BRICKCUT / SPEEDCUT / NYLCUT / METALCUT)

#### BENÖTIGTE MATERIALIEN

- › Plotter
- › Heißpresse
- › Plotter-Flex- bzw. Flockfolie
- › Textilie
- › TEFLEX-Schutzpapier oder Silikon- bzw. Pergamentpapier (optional)

#### EIGENSCHAFTEN

Plotter-Flex- sowie Flockfolien für den Thermotransfer.

	FLEX 200	FLOCK 200	REFLEX	GLITFLEX	COLORCUT	GLOWCUT	BLOCKCUT	BRICKCUT	SPEEDCUT	NYLCUT	METALCUT
Stärke (µm):	90	500	175	330	75	110	110	630	100	100	50
Folienmaterial											
Polyurethan	✓	✓			✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Retroreflektierend			✓								
Polyester				✓							
Für Stoffe											
Baumwolle	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Polyester	✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		✓
Acryl								✓	✓		
Nylon										✓	
Sublimationsstoffe							✓				

Weitere Informationen finden Sie in den technischen Datenblättern unter der Rubrik „Professionals“ auf der Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com).

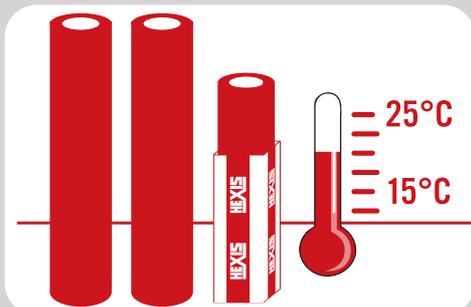
#### INHALT

1. EMPFEHLUNGEN:	2
2. SCHNEIDEN DER FOLIEN:	2
2.1. Einführung in das Schneiden:	2
2.2. Vorgehende Testschnitte:	2
2.3. Spiegelverkehrtes Schneiden und Entgittern:	3
3. AUFBRINGEN DER GRAFIK:	3
3.1. Einstellen der Heißpresse:	3
3.2. Vorheizen der Textilie:	3
3.3. Positionieren des Motivs:	4
3.4. Pressvorgang:	4
3.5. Abziehen des Liners, solange die Flexfolie noch warm oder schon kühl ist:	4
3.6. Im Falle eines zweiten Motivs, ist dieses nun auf dem Kleidungsstück zu positionieren:	5
3.7. Pressvorgang:	5
3.8. Abziehen des Liners, solange die Flexfolie noch warm oder schon kühl ist:	5
3.9. Endergebnis:	5
4. PFLEGE DER AUF KLEIDUNGSSTÜCKEN AUFGEBRACHTEN FLEX-PLOTTER-FOLIE:	6

#### OPTIMALE LAGERBEDINGUNGEN FÜR IHRE FOLIEN

Die Folien sind fern von starken Hitzequellen (Heizkörper, direkte Sonneneinstrahlung usw.) zu lagern.

Lagerfähigkeit: 1 Jahr bei Lagerung im Originalkarton bei einer Temperatur von 15 °C bis 25 °C und einer relativen Luftfeuchtigkeit von 30 % bis 70 %.



Die Verklebethoden beruhen auf den Erfahrungen von HEXIS, erheben aber keinen Anspruch auf Ausschließlichkeit. Halten Sie sich bitte an die Anweisungen, um die Verarbeitung der HEXIS-Folien zu vereinfachen.

## 1. EMPFEHLUNGEN:

- › Um empfindliche Textilien vor einer Glanzbildung zu schützen, zu der es bei direktem Kontakt des Stoffs mit dem heißen Metall der Presse kommen kann, haben Sie folgende Abhilfemöglichkeiten:
  - ein TEFLEX TEFLON®-Schutzblatt;
  - ein Silikon- oder Pergamentpapier.
- › Vor jeder ersten Anwendung sollten verschiedene Versuche durchgeführt werden:
  - ein Test zur Prüfung der Beständigkeit des Gewebes gegenüber der Pressetemperatur;
  - ein Test zur Prüfung der Kompatibilität der Plotter-Flex- bzw. Flockfolie mit dem Stoff.
- › Auf einen zuvor gewaschenen Stoff aufbringen.
- › Für einen optimalen Halt sollte die Plotter-Flex- bzw. Flockfolie nicht über Nähte verlaufen.

## 2. SCHNEIDEN DER FOLIEN:

Die Folien sollten bevorzugt unter ähnlichen Umgebungsbedingungen wie die Schneidemaschine gelagert werden.

Der Messerdruck ist an die jeweilige Folie anzupassen.

Vor dem Start einer Serie sollte ein Testschnitt durchgeführt werden.

*Wenn der Druck zu stark ist, können im Liner Risse entstehen, in die Kleber eindringen kann und so das Entgittern erschwert.*

Es ist auf jedem Fall am besten, sofort nach dem Schneiden zu entgittern.

### 2.1. Einführung in das Schneiden:

Die für den Schnitt erforderliche Mindesthöhe hängt von der Art der Flex- bzw. Flockfolie, vom Zustand des Messers, vom Druck, von der Schnittgeschwindigkeit und vom Plotter ab. Eine im Allgemeinen akzeptable Höhe ist 10 mm, Unterlänge 1,5 mm, bei mittlerer Geschwindigkeit und einem Messer in gutem Zustand. Kleinere Buchstaben können mit verringerter Geschwindigkeit umgesetzt werden.

**!** Bei der GLITFLEX-Folie hat die Mindestgröße der Zuschnitte der eines großen Logos zu entsprechen.

Bei der BRICKCUT-Folie hat die Mindestgröße der Zuschnitte der eines mittelgroßen bis großen Logos zu entsprechen.

Die mittlere empfohlene Schnittgeschwindigkeit auf einem Schneideplotter ROLAND® GX24 beträgt beispielsweise 20 cm/s.

*Hinweis:* Lesen Sie in jedem Fall aufmerksam die Anleitung des Schneideplotters und führen Sie vorab einen Testschnitt durch.

Das Plottermesser muss die FLEX-Folie durchschneiden. (Abb. 01)

Ein stumpfes, abgenutztes Messer beeinträchtigt die Qualität des Schnitts und erfordert einen höheren Schneidedruck. Auch das Entgittern wäre in diesem Fall schwieriger.

### 2.2. Vorangehende Testschnitte:

Zur Bestimmung der Plattereinstellungen empfehlen wir, einen Testschnitt durchzuführen:

- › Es ist ein Rechteck von 10 cm x10 cm zuzuschneiden.
- › Anschließend ist zu entgittern (Abb. 02) (Abb. 03), d. h. überschüssiges Material zu entfernen.
- › Überprüfen Sie, dass
  - › das ausgeschnittene Rechteck gut auf dem Liner kleben bleibt.
  - › der Liner keine Einschnitte aufweist.

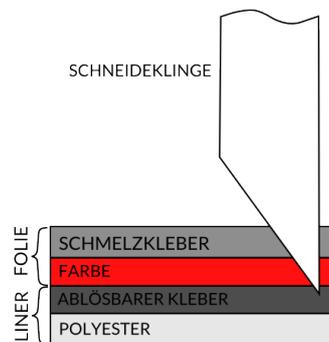


Abbildung 02



Abbildung 03

Das Entgittern ist erfolgreich, wenn der Plotter optimal eingestellt ist (Druck, Geschwindigkeit und Zustand des Messers).

**2.3. Spiegelverkehrtes Schneiden und Entgittern:**

Es ist spiegelverkehrt zu schneiden. (Abb. 04)



Abbildung 04

- Bei der GLITFLEX-Folie ist der Schnitt mit einem 45°-Messer in gutem Zustand durchzuführen.
- Bei der FLOCK 200-Folie ist der Schnitt mit einem 60°-Messer durchzuführen.
- Bei der BRICKCUT-Folie ist der Schnitt in zwei Durchläufen unter Verwendung eines 60°-Messers durchzuführen.

Anschließend ist zu entgittern (Abb. 05) (Abb. 06) (Abb. 07), d. h. überschüssiges Material zu entfernen.



Abbildung 05

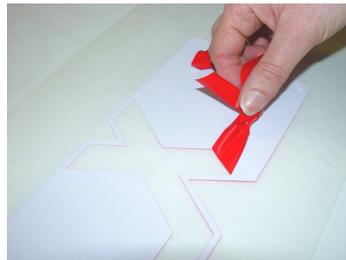


Abbildung 06

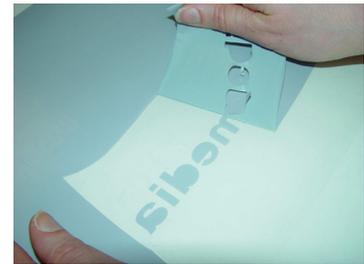


Abbildung 07

**3. AUFBRINGEN DER GRAFIK:**

**3.1. Einstellen der Heißpresse:**

(Abb. 08)

Plotter-Flex- bzw. Flockfolie:	Presstemperatur (Richtwert)	Druck
FLEX 200	160 °C	mittel
FLOCK 200	150 °C	mittel
REFLEX	150 °C	mittel
GLITFLEX	160 °C	mittel
COLORCUT	150 °C	mittel
GLOWCUT	150 °C	mittel
BLOCKCUT	160 °C	mittel
BRICKCUT	160 °C	stark
SPEEDCUT	130 °C	mittel
NYLCUT	150 °C	schwach
METALCUT	150 °C	mittel

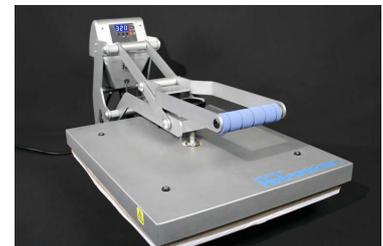


Abbildung 08

**3.2. Vorheizen der Textilie:**

Ziel: Feuchtigkeit aus den Textilien entfernen.

Das Kleidungsstück ist auf der Presse zu positionieren. (Abb. 09)



Abbildung 09



Abbildung 10

› Zum Vorwärmen ist der Stoff 3 Sekunden lang zu pressen (NYLCUT und GLOWCUT hingegen 5 Sekunden lang). (Abb. 10)

### 3.3. Positionieren des Motivs:



Abbildung 11

› Wenn das Kleidungsstück wieder Raumtemperatur erreicht hat, ist die Buchstabenfolge / das Motiv in Leserichtung zu positionieren (Liner befindet sich oben, wobei der hitzeaktivierbare Kleber direkten Kontakt mit der Textilie haben muss). (Abb. 11)

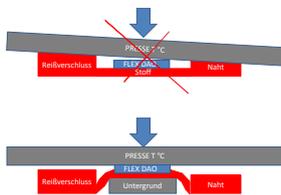


Abbildung 12

› Manche Stoffe / Kleidungsstücke ohne gleichmäßige Dicke (Nähte, Nieten, Knöpfe usw.) erfordern eine zusätzliche Ausgleichsplatte zum Unterlegen zwischen dem Stoff und dem Tisch der Presse. Diese sollte so groß wie das Motiv oder etwas größer und ausreichend dick sein, um der Plotter-Flex- bzw. Flockfolie beim Pressvorgang einen gleichmäßigen Kontakt mit der heißen Fläche der Presse zu ermöglichen. (Abb. 12)

### 3.4. Pressvorgang:

(Abb. 13)



Abbildung 13

Plotter-Flex- bzw. Flockfolie:	Pressetemperatur (Richtwert) OHNE Schutz der Textilie:	Pressetemperatur (Richtwert) MIT Schutz der Textilie:
FLEX 200	160 °C - 20 Sek.	180 °C - 30 Sek.
FLOCK 200	150 °C - 15 Sek.	Nicht zutreffend
REFLEX	150 °C - 12 Sek.	Nicht zutreffend
GLITFLEX	160 °C - 10 Sek.	Nicht zutreffend
COLORCUT	150 °C - 10 Sek.	Nicht zutreffend
GLOWCUT	150 °C - 8 Sek.	Nicht zutreffend
BLOCKCUT	160 °C - 20 Sek.	180 °C - 30 Sek.
BRICKCUT	160 °C - 25 Sek.	Nicht zutreffend
SPEEDCUT	130 °C - 5 Sek.	Nicht zutreffend
NYLCUT	150 °C - 5 Sek.	Nicht zutreffend
METALCUT	150 °C - 8 Sek.	Nicht zutreffend

**3.5. Abziehen des Liners:**

(Abb. 14) (Abb. 15)

Plotter-Flex- bzw. Flockfolie:	Abziehen des Liners, solange/wenn die Flexfolie
FLEX 200	warm ist (zwischen 30 °C und 60 °C).
FLOCK 200	heiß ist.
REFLEX	warm ist (zwischen 30 °C und 60 °C).
GLITFLEX	heiß ist.
COLORCUT	heiß ist.
GLOWCUT	heiß ist.
BLOCKCUT	warm ist (zwischen 30 °C und 60 °C).
BRICKCUT	kalt ist.
SPEEDCUT	heiß ist.
NYLCUT	heiß ist.
METALCUT	kalt ist.



Abbildung 14



Abbildung 15

Hinweis zu:

-**Flock 200:** Beim Abziehen des Liners können Fasern der Flockfolie an ihm haften bleiben. Dies ist absolut normal und beeinträchtigt in keiner Weise die Endqualität des Produkts.

-**GLITFLEX:** Beim Abziehen des Liners können Pailletten an ihm haften bleiben. Dies ist absolut normal und beeinträchtigt in keiner Weise die Endqualität des Produkts.

**3.6. Im Falle eines zweiten Motivs, ist dieses nun auf dem Kleidungsstück zu positionieren:**

*(nur für FLEX 200)*

(Abb. 16)

Als Vorsichtsmaßnahme können Sie das gesamte Motiv auf die nachfolgende Weise schützen:

- mit dem zuvor entfernten Liner;
- mit einem TEFLEX TEFLON®-Schutzblatt;
- mit einem Silikon- bzw. Pergamentpapier.



Abbildung 16

**3.7. Pressvorgang:**

*(nur für FLEX 200 und BLOCKCUT)*

(Abb. 17)

Plotter-Flexfolie:	Pressetemperatur (Richtwert) OHNE Schutz der Textilie:	Pressetemperatur (Richtwert) MIT Schutz der Textilie:
FLEX 200	160 °C - 20 Sek.	180 °C - 30 Sek.
BLOCKCUT	160 °C - 20 Sek.	180 °C - 30 Sek.



Abbildung 17

**3.8. Abziehen des Liners, solange die Flexfolie noch warm oder schon kühl ist:**

*(nur für FLEX 200 und BLOCKCUT)*

(Abb. 18)

› Die Temperatur der Textilie beträgt zwischen 30 °C und 60 °C.



Abbildung 18

**3.9. Endergebnis:**

(nur für die unten in der Tabelle angegebenen Artikel)  
(Abb. 19)



Abbildung 19

Bei einem zweiten Durchlauf in der Heißpresse werden je nach verwendetem Schutzpapier unterschiedliche Ergebnisse erzielt.

Für eine optimale Wirkung und starke Haftung:

- › Positionieren Sie auf der Oberfläche des Motivs entweder:
  - ein TEFLEX-Schutzblatt oder
  - ein Pergament- bzw. Silikonpapier.



**Silikonpapier → Die silikonbeschichtete Seite ist auf dem Motiv zu positionieren.**

- › Das Ganze ist nun zu pressen.

Voraussetzungen:

Plotter-Flexfolie:	Temperatur beim abschließenden Pressen
FLEX 200	170 °C - 10 Sek.
COLORCUT	150 °C - 5 Sek.
BLOCKCUT	170 °C - 10 Sek.
SPEEDCUT	130 °C - 5 Sek.
NYLCUT	150 °C - 10 Sek.
METALCUT	150 °C - 8 Sek.

Durch diesen Vorgang dringt die Flexfolie in die Textilfasern ein, wodurch ihr Halt verbessert wird.

#### **4. PFLEGE DER AUF KLEIDUNGSTÜCKEN AUFGEBRACHTEN PLOTTER-FLEX- BZW. FLOCKFOLIE:**

- › Nach dem Pressen sind mindestens 24 Stunden zu warten, bevor der Stoff gewaschen werden sollte.

Plotter-Flex- bzw. Flockfolie:	Maximale Waschtemperatur
FLEX 200	40 °C
FLOCK 200	40 °C
REFLEX	60 °C
GLITFLEX	40 °C
COLORCUT	80 °C bzw. chemische Reinigung möglich
GLOWCUT	60 °C
BLOCKCUT	40 °C
BRICKCUT	60 °C
SPEEDCUT	60 °C
NYLCUT	30 °C
METALCUT	Handwäsche oder aber Maschinenwäsche bei 30 °C

Dabei ist Waschmittel ohne Bleichmittel zu verwenden.

- › Vom Trocknen im Wäschetrockner wird abgeraten (Trocknen im Wäschetrockner möglich für: SPEEDCUT bei maximal 100 °C und GLOWCUT nur bei niedriger Temperatur).
- › Wir empfehlen, die Textilien auf links zu waschen und zu bügeln.

*Hinweis: Kleidungsstücke mit FLOCK 200-, REFLEX- und GLITFLEX-Folie sind ohne Dampf und bei niedriger Temperatur zu bügeln. NYLCUT- bzw. GLOWCUT-Textilien dürfen gar nicht gebügelt werden.*

Weitere technische Informationen finden Sie in den Datenblättern, die auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) unter der Rubrik „Professionals“ eingesehen und heruntergeladen werden können.

Angesichts der großen Vielfalt an Untergründen und immer neuer Verarbeitungsmöglichkeiten muss der Anwender die Eignung und Beschaffenheit des Produkts vor jedem Einsatz prüfen. Eine rechtlich verbindliche Garantie bzw. Zusicherung bestimmter Eigenschaften und Leistungen besteht nicht. Es gelten unsere Allgemeinen Geschäftsbedingungen (AGB). Alle technischen Angaben können sich ohne Vorankündigung ändern und werden regelmäßig auf unserer Website [www.hexis-graphics.com](http://www.hexis-graphics.com) aktualisiert. Dort finden Sie auch unsere AGB in der jeweils gültigen Fassung.

