



FlexCut

Presión	media/alta
Temperatura	165 °C
Tiempo	17 seg
Pelado	en caliente
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

FlexCut Nylon

Presión	media
Temperatura	115 °C
Tiempo	15 seg
Pelado	en frío
Lavado	40 °C
Application tape	Pose sin tape

FlexCut Sweet Puff

Presión	media/alta
Temperatura	165 °C
Tiempo	17 seg
Pelado	en caliente
Lavado	40 °C
Application tape	Pose sin tape

ReflexCut

Presión	media/alta
Temperatura	150 °C
Tiempo	15 seg
Pelado	en frío
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

VelCut Evo / VelCut Premium

Presión	baja/media
Temperatura	160-170 °C
Tiempo	15-17 seg
Pelado	en caliente
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

FlexCut X4

Presión	media/alta
Temperatura	130-165 °C
Tiempo	4-20 seg
Pelado	en caliente
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

FlexCut SBB Maxima

Presión	media/alta
Temperatura	130 °C
Tiempo	10 seg
Pelado	en frío
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

MetalFlex

Presión	media/alta
Temperatura	160-170 °C
Tiempo	15-17 seg
Pelado	en frío para un aspecto más brillante
Lavado	40 °C
Application tape	Pose sin tape

Glitter

Presión	media
Temperatura	160 °C
Tiempo	10 seg
Pelado	en caliente
Lavado	40 °C
Application tape	Pose sin tape

VelCut Touch

Presión	baja/media
Temperatura	160-170 °C
Tiempo	15-17 seg
Pelado	en caliente
Lavado	60 °C
Application tape	Pose sin tape

CONSEJOS

- Deslice la parte trasera y delantera del Vinilo/Flocado. Haga el pelado del liner de soporte y no la Application Tape.

ATENCIÓN

- Cuanto más grueso sea el tejido, más alta debe ser la temperatura de presión.
- Cuanto más pequeñas sea la placa de presión, más ligera debe ser la presión.
- Le hacemos llegar estos datos técnicos con garantía de prueba previa según su soporte.
- Controle de manera regular la calidad de su producción.
- Simpre lavar del revés. No limpiar en seco.