



FlexCut

Pression	moyenne/haute
Température de pose	165 °C
Temps de pose	17 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

FlexCut Nylon

Pression	moyenne
Température de pose	115 °C
Temps de pose	15 sec
Pelage	à froid
Résistance au lavage	40 °C
Application tape	Pose sans tape

FlexCut Sweet Puff

Pression	moyenne/haute
Température de pose	165 °C
Temps de pose	17 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	40 °C
Application tape	Pose sans tape

ReflexCut

Pression	moyenne/haute
Température de pose	150 °C
Temps de pose	15 sec
Pelage	à froid
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

VelCut Evo / VelCut Premium

Pression	faible/moyenne
Température de pose	160-170 °C
Temps de pose	15-17 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

FlexCut X4

Pression	moyenne/haute
Température de pose	130-165 °C
Temps de pose	4-20 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

FlexCut SBB Maxima

Pression	moyenne/haute
Température de pose	130 °C
Temps de pose	10 sec
Pelage	à froid
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

MetalFlex

Pression	moyenne/haute
Température de pose	160-170 °C
Temps de pose	15-17 sec
Pelage	à froid pour un aspect plus brillant
Résistance au lavage	40 °C
Application tape	Pose sans tape

Glitter

Pression	moyenne
Température de pose	160 °C
Temps de pose	10 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	40 °C
Application tape	Pose sans tape

VelCut Touch

Pression	faible/moyenne
Température de pose	160-170 °C
Temps de pose	15-17 sec
Pelage	à chaud
Résistance au lavage	60 °C
Application tape	Pose sans tape

CONSEIL

- Marouflez le recto et verso de votre Flex/Flock. Dépélliculez le liner plutôt que l'Application Tape.

ATTENTION

- Plus l'épaisseur de votre textile est importante, plus la température de presse doit être élevée.
- Plus le plateau de votre presse est petit, plus la pression doit être faible.
- Ces données techniques vous sont communiquées sous réserve de test préalable selon votre support.
- Contrôlez régulièrement la qualité de votre production.
- Lavez toujours sur l'envers. Pas de nettoyage à sec.