INSTRUCTIONS DE POSE DES ÉCUSSONS

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

FRANÇAIS

V26.1 | N

CONSEILS

Pour un meilleur rendu, pré-presser une première fois l'écusson quelques secondes, sur l'endroit de l'article, afin de le fixer. Terminer la pose sur l'envers de l'article. Afin de préserver l'écusson durant la pose, placer du papier sulfurisé entre la presse et l'écusson. Plus l'épaisseur du textile est importante, plus la température de pose doit être élevée. Plus le plateau de la presse est petit, plus la pression doit être faible. Contrôler régulièrement la qualité de la production.

ÉCUSSONS TEXTILES

ÉCUSSON BRODÉ
180 °C / 2-3 bars
15-20 secondes

Presser 5 secondes sur l'endroit puis 20 secondes sur l'envers pour une tenue optimale.

ÉCUSSON TISSÉ
160 °C / 2 bars
15 secondes

Pour un écusson avec bourdon plat : Presser 5 secondes sur l'avant pour fixer l'écusson. Puis presser 15 secondes sur l'envers.

ÉCUSSON SUBLIMÉ
160 °C / 2 bars
15 secondes

Pour un écusson avec bourdon plat : Presser 5 secondes sur l'avant pour fixer l'écusson. Puis presser 15 secondes sur l'envers.

ÉCUSSON BOUCLETTE
180 °C / 2-3 bars
5 sec à l'endroit - 15-20 sec à l'envers

Presser sur l'envers et mettre moins de pression permet de ne pas écrasser la bouclette.

ÉCUSSONS SYNTHÉTIQUES

ÉCUSSON PVC
130 °C / 2-3 bars
10-15 secondes

L'écusson est très épais, donc il faut le presser sur l'envers.

ÉCUSSON SILICONE 3D
130 °C / 1-2 bars
10-15 secondes

Presser sur l'envers pour préserver la brillance de votre écusson.

ÉCUSSON TRANSFERT SILICONE 3D
150 °C / 3-4 bars / 15 secondes

Presser sur l'envers du textile pour une pose optimale.

ÉCUSSON TP 3D
150 °C / 1-2 bars / 12 secondes

Retirer l'opercule situé au dos. Presser 5 secondes sur l'endroit puis 12 secondes sur l'envers pour une tenue optimale.

ÉCUSSONS À EFFETS

ÉCUSSON FLOCK 3D
150 °C / 3-4 bars
15 secondes

ÉCUSSON FLEX SILICONE 3D
150 °C / 4 bars
15 secondes

Presser sur l'envers pour une tenue optimale.

ÉCUSSON CUIR
À coudre uniquement

ÉCUSSON HOLOGRAMME
140 °C / 3 bars
12 secondes sur l'envers

Écusson fragile, à presser sur l'envers.

ATTENTION
Ces données techniques sont basées sur des tests approfondis. En raison des variations possibles, celles-ci doivent être considérées comme des lignes directrices. Nous recommandons un test de compatibilité sur le matériel.
Nos indications n'impliquent aucune garantie légale quant aux caractéristiques du produit.

www.transfertpress.fr
contact@transfertpress.fr
+33 3 20 16 14 61

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN PARCHES

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

ESPAÑOL

V26.1 | N

CONSEJOS
Para obtener mejores resultados, planchar previamente el parche en el artículo, para jarlo. Terminar la aplicación planchando en el reverso. • Se recomienda utilizar papel sulfurizado entre la prenda y el plato caliente. • Cuanto mayor sea el espesor del tejido, mayor debe ser la temperatura de aplicación. • Cuanto más pequeño sea el plato de la plancha, menor debe ser la presión. • Controlar periódicamente la calidad de la producción.

PARCHES TEXTILES

PARCHE BORDADO
180 °C / 2-3 bares
15-20 segundos
Planchar durante 5 segundos para fijar el parche,en seguida planchar durante 20 segundos en el reverso.

PARCHE TEJIDO
160 °C / 2 bares
15 segundos
Planchar durante 5 segundos para fijar el parche, en seguida, planchar durante 15 segundos en el reverso.

PARCHE SUBLIMADO
160 °C / 2 bares
15 segundos
Planchar durante 5 segundos para fijar el parche, en seguida, planchar durante 15 segundos en el reverso.

PARCHE BORDADO DE BUCLE
180 °C / 2-3 bares
5 segundos - 15-20 seg al reverso
Aplicarpor elreverso con bajapresión para no dañar el volumen del bordado.

PARCHES SINTÉTICOS

PARCHE DE GOMA PVC
130 °C / 2-3 bares
10-15 segundos
Debidoal grosor del parche, este debe aplicarse por el reverso.

PARCHESILICONA 3D
130 °C / 1-2 bares
10-15 segundos
Planchar enelreverso para conservar el brillo de su parche.

PARCHE TRANSFER EN SILICONA 3D
150 °C / 3-4 bares / 15 segundos
Aplicar porelreversopara queelparche adhiera correctamente y no dañar el acabado

PARCHE TP 3D
150 °C / 1-2 bares / 12 segundos
Retirar el protector situado en la parte trasera. Aplicar durante 5 segundos y después 12 segundos por la parte trasera para garantizar una fijación óptima.

PARCHES ACABADOS ESPECIALES

PARCHE FLOCADO 3D
150 °C / 3-4 bares
15 segundos

PARCHEVINILO Y SILICONA 3D
150 °C / 4 bares
15 segundos
Aplicar por el reverso para que el parche adhiera correctamente y no dañar el acabado.

PARCHE CUERO
Para ser cosidos

PARCHE HOLOGRAMA
140 °C / 3 bares
12 segundos al reverso
Aplicar por el reverso para que el parche adhiera correctamente y no dañar el acabado.

ATENCIÓN
Estos datos técnicos se basan en pruebas realizadas. Debido a posibles variaciones, estas deben considerarse coma pautas. Recomendamos hacer una prueba de compatibilidad con la prenda. Nuestras indicaciones no implican ninguna garantía legal sobre las características del producto.

PERSVOORWAARDEN VOOR EMBLEMEN

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

NEDERLANDS

V26.1 | N

TIPS
Voor een beter resultaat, perst u eerst het embleem enkele seconden voor om die zo vast te hechten. Beëindig het persen op de rugzijde van het artikel. · Plaats een bakpapier tussen de pers en het embleem om het embleem tijdens het persen met de drager in contact te houden. · Hoe dikker de textiel, hoe hoger de perstemperatuur. · Hoe kleiner de persplaat, hoe lager de druk. · Controleer regelmatig de kwaliteit van de productie

TEXTIEL EMBLEMEN

GEBORDUURD EMBLEEM
180 °C / 2-3 bars
15-20 seconden

Pers gedurende 5 seconden op de voorzijde, daarna 20 seconden op de rugzijde voor een optimale hechting.

GEWEVEN EMBLEEM
160 °C / 2 bars
15 seconden

Voor een embleem met een platte rand : Pers gedurende 5 seconden op de voorzijde om het embleem te bevestigen. Pers vervolgens gedurende 15 seconden op de rugzijde.

GESUBLIMEERD EMBLEEM
160 °C / 2 bars
15 seconden

Voor een embleem met een platte rand : Pers gedurende 5 seconden op de voorzijde, daarna 20 seconden op de rugzijde voor een optimale hechting.

LUSVORMIG EMBLEEM
180 °C / 2-3 bars
5 seconden op de voorzijde en
15-20 seconden op de rugzijde

Pers op de rugzijde en oefen minder druk uit om het neerdrukken van de lus te vermijden.

SYNTHETISCHE EMBLEMEN

EMBLEEM IN PVC
130 °C / 2-3 bars
10-15 seconden

Het embleem is erg dik, dus u moet het embleem op de rugzijde persen.

EMBLEEMIN SILICOON 3D
130 °C / 1-2 bars
10-15 seconden

Pers op de rugzijde om de glans van het embleem te behouden.

TRANSFER EMBLEEM IN SILICOON 3D
150 °C / 3-4 bars / 15 seconden

Pers op de rugzijde van het textiel voor een optimale hechting.

EMBLEEM TP 3D
150 °C / 1-2 bars / 12 seconden
Verwijder de beschermfolie aan de achterzijde. Pers 5 seconden aan de voorkant en vervolgens 12 seconden aan de achterkant voor een optimale hechting.

EMBLEMEN MET EFFECT

EMBLEEM FLOCK 3D
150 °C / 3-4 bars
15 seconden

FLEXSILICOON 3D EMBLEEM
150 °C / 4 bars
15 seconden

Pers op de rugzijde voor een optimale hechting.

LEDER EMBLEEM
Enkel om te naaien

HOLOGRAM EMBLEEM
140 °C / 3 bars
12 seconden op de rugzijde

Broos embleem, pers op de rugzijde.

LET OP
Deze technische gegevens zijn gebaseerd op uitgebreide testen. Vanwege mogelijke variaties moeten deze als richtlijnen worden beschouwd. Wij raden aan om een eerste test op het materiaal uit te voeren. Onze richtlijnen houden geen wettelijke garantie in met betrekking tot de kenmerken van het product.

www.transfertpress.nl
contact@transfertpress.nl
0032 56 94 36 01

ANLEITUNG ZUM PRESSEN PATCHES

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

DEUTSCH

V26.1 | N

TIPPS
Um optimale Ergebnisse zu erzielen, pressen Sie zuerst einige Sekunden lang dort vor, wo die Patches letztendlich platziert werden sollen. Beenden Sie Vorgang ebenfalls auf der Rückseite des Gegenstandes. · Legen Sie das Backpapier zwischen Presse und den Patches und pressen Sie ggf. ein zweites Mal. · Je dicker der Stoff ist, desto höher ist die Temperatur während des Pressvorgangs. · Je kleiner die Pressplatte ist, desto geringer soll der Druck sein. · Kontrollieren Sie regelmäßig die Qualitat der Produktion.

TEXTIL PATCHES

GESTICKTER PATCH
180 °C / 2-3 Bar
15-20 Sekunden

Pressen Sie dann 5 Sekunden lang auf der Vorderseite 20 Sekunden auf Links drehen für einen optimalen Halt.

GEWEBTER PATCH
160 °C / 2 Bar 15 Sekunden

Für einen Patch mit flachem Kettelrand : 5 Sekunden auf der Vorderseite pressen, um dem Patch zu besfestigen, dann 15 Sekunden auf Links pressen.

SUBLIMATIONS PATCH
160 °C / 2 Bar 15 Sekunden

Für einen Patch mit flachem Kettelrand : 5 Sekunden auf der Vorderseite pressen, um dem Patch zu besfestigen, dann 15 Sekunden auf Links pressen.

FLAUSCHIGER PATCH
180 °C / 2-3 Bar
5 Sekunden auf Rechts
15 - 20 Sekunden auf Links pressen

Auf Links pressen und weniger Druck ausüben, damit den flauschigen Patch nicht zerdrückt w

SYNTHETISCHE PATCHES

PVC PATCH
130 °C / 2-3 Bar
10-15 Sekunden

Der Patch ist sehr dick, daher muß er auf die Rückseite gepresst werden.

3D SILIKON PATCH
130 °C / 1-2 Bar
10-15 Sekunden

Auf Links pressen, um den Glanz Ihres Patches zu bewahren.

3D SILIKON TRANSFER PATCH
150 °C / 3-4 Bar / 15 Sekunden

Auf Links pressen, damit es besser hält.

PATCH TP 3D
150 °C / 1-2 Bar / 12 Sekunden
Entfernen Sie die Schutzfolie auf der Rückseite. Drücken Sie 5 Sekunden lang auf die Vorderseite und anschließend 12 Sekunden lang auf die Rückseite, um einen optimalen Halt zu erzielen.

PATCHES MIT EFFEKTEN

FLOCK 3D PATCH
150 °C / 3-4 Bar
15 Sekunden

FLEX3DSILIKON PATCH
150 °C / 4 Bar
15 Sekunden

Für optimalen Halt auf Links pressen.

LEDER PATCH
Nur zum Nähen

HOLOGRAMM PATCH
140 °C / 3 Bar
12 Sekunden auf Links

Zerbrechlicher Patch, auf Links pressen.

WARNUNG
Diese technischen Daten beruhen auf umfangreichen Tests. Aufgrund möglicher Abweichungen sind sie als Richtlinie zu betrachten. Wir empfehlen, einen ersten Test des Materials durchzuführen. Unsere Richtlinien stellen keine rechtliche Garantie hinsichtlich der Eigenschaften des Produktes dar.

www.transfertpress.de
contact@transfertpress.de
+33 3 20 16 14 62

APPLICATION INSTRUCTIONS PATCHES

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

ENGLISH

V26.1 | N

TIPS

For a better result, rst pre-press the patch for a few seconds, on the outside, in order to bond it. Complete the application on the reverse side of the support. In order to maintain the patch in contact with medium, place parchment paper between the press and the patch. The thicker the textile, the higher the application temperature should be. The smaller the base plate, the lower the pressure should be. Regularly check the quality of the production.

TEXTILE PATCHES

EMBROIDERED PATCH
180 °C / 2-3 bars
15-20 seconds

Press for 5 seconds on the front then 20 seconds on the back for optimal hold.

WOVEN PATCH
160 °C / 2 bars
15 seconds

For a patch with flat stitching: Press 5 seconds on the front to secure the patch. Then press 15 seconds on the back.

SUBLIMATED PATCH
160 °C / 2 bars
15 seconds

For a patch with flat stitching: Press 5 seconds on the front to secure the patch. Then press 15 seconds on the back.

CHENILLE PATCH
180 °C / 2-3 bars
5 sec à l'endroit - 15-20 sec à l'envers

Pressing on the back and applying less pressure prevents crushing the loop.

SYNTHETIC PATCHES

PVC PATCH
130 °C / 2-3 bars
10-15 seconds

The patch is very thick, so it must be pressed on the back.

3DSILICONE PATCH
130 °C / 1-2 bars
10-15 seconds

Press on the back to preserve the shine of your patch.

3D SILICONE TRANSFER PATCH
150 °C / 3-4 bars / 15 seconds

Press on the back of the textile for optimal application.

PATCH TP 3D
150°C / 1–2 bar / 12 seconds
Remove the protective backing from the reverse side.
Press for 5 seconds on the front, then 12 seconds on the reverse side for optimal adhesion.

EFFECT PATCHES

3D FLOCK PATCH
150 °C / 3-4 bars
15 seconds

3DFLEXSILICONE PATCH
150 °C / 4 bars
15 seconds

Press on the back for optimal hold.

LEATHER PATCH
Sew only

HOLOGRAM PATCH
140 °C / 3 bars
12 seconds on the back

Fragile patch, press on the back.

WARNING

Thesetechnical data are based on extensive testing. Due to possible variations, these should be considered as guidelines. We recommend a compatibility test on the material. Our indications do not imply any legal warranty regarding the characteristics of the product.

www.transfertpress.com
contact@transfertpress.com
+33 3 20 16 14 61

INSTRUCTIONS DE POSE DES ÉTIQUETTES

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

FRANÇAIS

V26.6 | JUIN 2 26

ÉTIQUETTES

ÉTIQUETTE TISSÉE
À coudre uniquement

ÉTIQUETTE COTON IMPRIMÉE
À coudre uniquement

ÉTIQUETTE SATIN IMPRIMÉE
À coudre uniquement

ÉTIQUETTE PAPIER
À coudre uniquement

INSTRUCCIONES DE APLICACIÓN
ETIQUETAS

V26.6 / JUNIO 2064

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

ESPAÑOL

ETIQUETAS

ETIQUETAS TEJIDAS
Solo para coser

ETIQUETAS DE ALGODÓN IMPRESAS
Solo para coser

ETIQUETAS DE SATÉN IMPRESAS
Solo para coser

ETIQUETAS DE PAPEL
Solo para coser

PERSVOORWAARDEN VOOR LABELS

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

NEDERLANDS

V26.6 / JUNI 2026

LABELS

GEWEVEN LABELS
Uitsluitend om te naaien

BEDRUKTE KATOENEN LABELS
Uitsluitend om te naaien

BEDRUKTE SATIJNEN LABELS
Uitsluitend om te naaien

PAPIEREN LABELS
Uitsluitend om te naaien

ANLEITUNG ZUM

PRESSEN ETIKETTEN

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

DEUTSCH

V26.6 / JUNI 2 2026

ETIKETTEN

GEWEBTE ETIKETTEN
Nur zum Nähen

BEDRUCKTE BAUMWOLLETIKETTEN
Nur zum Nähen

BEDRUCKTE SATINETIKETTEN
Nur zum Nähen

PAPIERETIKETTEN
Nur zum Nähen

ISTRUZIONI DI POSA

ETICHETTE

V26.6 | JUIN 2 26

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

ITALIANO

ETICHETTE

ETICHETTA TESSUTA
Solo da cucire

ETICHETTA IN COTONE STAMPATA
Solo da cucire

ETICHETTA IN RASO STAMPATA
Solo da cucire

ETICHETTA DI CARTA
Solo da cucire

APPLICATION INSTRUCTIONS LABELS

TRANSFERTPRESS
CUSTOM HEAT TRANSFER MANUFACTURER

ENGLISH

V26.6 | JUNE 2026

LABELS

Woven labels
Sew-on only

PRINTED COTTON LABEL
Sew-on only

PRINTED SATIN LABEL
Sew-on only

PAPER LABEL
Sew-on only