

Guide de Presse Pour la SUBLIMATION

Le tableau suivant ne doit servir que de point de départ. La production de produits finis de qualité est une question de supports appropriés, de presse à chaud calibrée, de gestion des couleurs, de respect des directives du fabricant, de tests et de pratique ! Si vous rencontrez des difficultés ou si le support ne figure pas dans la liste ci-dessous, contactez votre revendeur ou le fabricant du support pour obtenir ses recommandations spécifiques.

Support	Temps	Temp	Pression	conseils
Mugs en céramique	150-200 sec	350-400 F 177-204 C	40 psi Medium	Le temps varie selon la presse. Presser dans un coussinet en silicone. Les mugs doivent être refroidis après le retrait du papier transfert, soit dans un seau d'eau tiède, soit en utilisant une plaque de refroidissement.
Gobelets en acier inoxydable	60-90 sec	365 F 185 C	40 psi Medium	Le temps varie selon la presse. Si vous faites un enveloppement complet, appuyez pendant 60 à 90 secondes, puis tournez votre tambour de 180 degrés et appuyez une seconde fois pendant 60 à 90 secondes.
Tissu en polyester	35-45 sec	400-410 F 204-210 C	40 psi Medium	Pré-presser le tissu pendant 3 à 5 secondes pour éliminer l'humidité. Vaporisez le transfert avec un spray d'accroche et utilisez un papier sulfurisé pour éviter les images fantômes.
Vêtements Vapor	45-55 sec	380-390 F 193-199 C	40 psi Medium	Voir vaporapparel.com pour des conseils sur la réduction des lignes de presse.
Polyester avec support en mousse (Koozie/mousepad)	45 sec	400 F 204 C	40 psi Medium	Recherchez une maille serrée et un point blanc élevé pour une couleur plus brillante.
Métal/Chromalux (marque Unisub)	60 sec	400 F 204 C	40 psi Medium	Utilisez du papier sulfurisé. Retirez la couche de plastique avant de presser.
Métal (autres marques)	45 sec	375-400 F 190-204 C	40 psi Medium	Le temps varie selon le métal (consultez toujours le fabricant pour connaître la durée et la température correctes). Placez une feuille absorbante sur le fond de la presse à chaud. Ensuite, placez le produit côté transfert vers le BAS sur la feuille absorbante.
Produits Unisub	60 sec	400 F 204 C	40 psi Medium	Enlever la couche de plastique. Déchirer le papier de transfert immédiatement après l'avoir pressé.
Carreaux en verre ou en céramique	300-720 sec	400 F 204 C	40 psi Medium	La durée varie en fonction du type et de la taille des carreaux. Consultez toujours le fabricant. Pressez les carreaux par le dos. Pressez sur le tampon en silicone.
Plastique ignifugé	40-75 sec	350-400 F 177-204C	40 psi Medium	Enlever la couche de plastique. Déchirer le papier de transfert immédiatement après l'avoir pressé.

Panneau dur

60 sec

400 F
204 C

40 psi
Medium

Enlever la couche de plastique et presser avec le papier de transfert sur le dessus. Retirez immédiatement après la pression, sauf si la surface est texturée. Attendez alors que le support refroidisse, puis retirer le papier transfert.

Support	Temps	Temp	Pression	Conseils
Verre	180-240 sec	360-400F 182-204 C	40 psi Medium	Veillez à ne pas exercer une trop grande pression sur le verre. Cela pourrait le briser. Portez un équipement de protection. Vérifiez toujours les réglages de pression et de chaleur auprès du fabricant du support.
Feutre	60 sec	400 F 204 C	30-40 psi light/medium	Le feutre peut se recourber en refroidissant. Placez un objet lourd sur le support immédiatement après le pressage et laissez-le refroidir en le comprimant.
Marbre	120 sec	390 F 199 C	40 psi Medium	Découpez le papier de transfert à chaud. Si le marbre comporte du liège ou un matériau pouvant être fixé, attendez que le support refroidisse complètement avant de le fixer.
Siser EasySubli	15-30 sec	310 F 154 C	40 psi Medium	Veillez à retirer le support avant de presser Vous pouvez presser avec un masque si nécessaire. Retirez le masque immédiatement après le pressage. Ne pas laver pendant au moins 24 heures
Linge en polyester	55-65 sec	385-425 F 196-218 C	40 psi Medium	Découpez le transfert lorsqu'il est chaud. Pressez avec le support vers le haut et le papier de transfert sur le dessus.
Bois	60 sec	400 F 204 C	40 psi Medium	Retirez la couche de plastique. Pressez avec le transfert sur le dessus.

