

TÉCNICAS PARA SUBLIMAR

INSTRUCCIONES PARA A LA ESTAMPACIÓN DE DIFERENTES MATERIALES

TABLA DE TIEMPOS, TEMPERATURA Y PRESIÓN

CAMISETAS, DELANTALES, BABEROS, TEXTILES EN GENERAL :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 200°, poner presión media-alta y dar un planchado previo de 5 segundos para quitar humedad y arrugas, poner papel y cubrir la parte superior (cubrir la camiseta y si es muy transpirable introducir papel o teflón dentro) luego dependiendo del textil programaremos la plancha de 30 a 60 segundos.

ALFOMBRILLAS DE RATÓN TEXTILES :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 200°, poner presión media-alta, poner papel y cubrir en la parte superior (cubrir alfombrilla con papel o teflón) luego dependiendo del grosor planchar de 40 a 60 segundos.

BOLSO ASA, MOCHILA Y NECESER TELA NATURAL :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 200°, poner presión media-alta y dar un planchado previo de 5 segundos para quitar humedad y arrugas, poner papel en la parte superior y cartulina o teflón en la parte interior para que no se pegue, luego planchar entre 50 y 70 segundos.

CARTERAS Y MONEDEROS POLIPIEL :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 200°, poner presión media-alta, pegar con un poco de cinta térmica en la impresión, colocar la solapa blanca de la cartera en el borde de la plancha, poner papel y cubrir en la parte superior, luego podemos planchar a 60 segundos.

COJINES, NECESER Y MONEDEROS TELA BLANCA SATÍN :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 200°, poner presión media-alta y dar un planchado previo de 5 segundos para quitar humedad y arrugas, poner papel en la parte superior luego planchar entre 50 y 70 segundos.



COJINES LENTEJUELAS :

Imprimir en espejo y programar la plancha a 190°, poner presión media-alta, girar las lentejuelas y dejar el cojín totalmente blanco y dar un planchado previo de 10 segundos para dejar totalmente planas la lentejuelas, poner papel en la parte superior luego planchar entre 50 y 60 segundos.

TAZAS CERÁMICAS BLANCAS :

Imprimir en espejo y programar la plancha 200° y 185 segundos (tintas gel tipo Sawgrass) y 185° y 170 segundos (tintas líquidas tipo Epson) (estos parámetro se podrían ajustar dependiendo de la calidad de la plancha y de la taza) poner presión media-alta, colocar el papel y pegar con cinta térmica, al término del proceso con mucho cuidado sacar la taza cogiendo por el asa.

TAZAS CRISTAL ESMERILADO :

Imprimir en espejo y programar la plancha 180° y 200 segundos (estos parámetro se podrían ajustar dependiendo de la calidad de la plancha y de la taza) poner presión media-alta, colocar el papel y pegar con cinta térmica, al término del proceso con mucho cuidado sacar la taza cogiendo por el asa.

JARRA CERVEZA CRISTAL ESMERILADO :

Imprimir en espejo y programar la plancha 180° y 300 segundos (estos parámetro se podrían ajustar dependiendo de la calidad de la plancha y de la taza) poner presión media-alta, importante diseñar y colocar el papel con el diseño a 2 cm. de la base inferior y pegar con cinta térmica, al término del proceso con mucho cuidado sacar la taza cogiendo por el asa.



BALDOSA / AZULEJOS CERÁMICOS :

Imprimir en espejo y programar la plancha 180° y 150 segundos) poner presión media (cuidado con excedernos ya que se puede romper) pegar con cinta térmica, poner papel en la parte superior, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.

CRISTAL ESPEJO Y BANDEJA :

Imprimir **sin modo espejo y programar la plancha 200° segundos poner presión media (cuidado con excedernos ya que se puede romper) pegar con cinta térmica, poner papel en la parte superior, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.**

MADERAS MDF RELOJES, PHOTO FRAME, PUZZLES Y LLAVEROS :

Imprimir modo espejo y programar la plancha 180° y 70 segundos poner presión media pegar con cinta térmica, poner papel en la parte superior, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.

PLACAS DE ALUMINIO :

Imprimir modo espejo y programar la plancha 200° y entre 50 y 70 segundos poner presión media pegar con cinta térmica, poner papel en la parte superior, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.

BOTELLAS DE ALUMINIO DE 600 Y 400 ML.:

Imprimir modo espejo y programar la plancha 200° y 120 segundos poner presión media pegar con cinta térmica, quitar las tapas antes de imprimir, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.



PIEDRAS PIZARRAS

Imprimir modo espejo y programar **“poner la piedra boca abajo”** la plancha 180° hacer 2 estampados de 240 segundos (para tintas Sawgrass) y 180 ° segundos (para tintas tipo Epson) antes de hacer la segunda estampación



180°



girar la pizarra sobre si misma volver a estampar, poner presión media pegar con cinta térmica, al término del proceso con mucho cuidado sacar con guante térmico o un paño.

Consejos generales para todos los productos:

- Revisar previamente el producto a estampar que esté limpio, que no tenga irregularidades ni cortes, quite los protectores plásticos de las maderas y aluminios.
- Diseñe siempre unos milímetros mayores al producto a estampar para que le sea mas fácil colocar y no deje bordes blancos.
- Si la impresión está sobre un fondo blanco no quite el papel hasta que esté casi frío para que el proceso de sublimación se termine y no de efecto de impresión movida.
- Cubra siempre que pueda la parte inferior y superior de la plancha, evitará, manchas, transferencias de color también mejorará la durabilidad de los equipos.



ANOTACIONES:

SUBLIMACIÓN



**SISTEC
OCHO**

DISTRIBUCION DE OFIMATICA PROFESIONAL