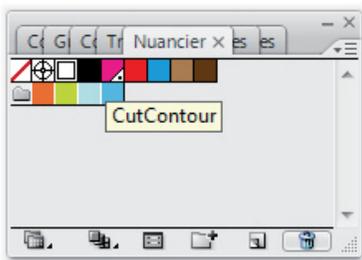


123[®]
applications



**Je personnalise un
coupe-vent en nylon**





Je prépare mon design vectoriel dans mon logiciel graphique.

Il sera imprimé sur un flex imprimable spécial nylon (IJ330N-24es) par le biais d'une imprimante "Print & Cut" à jet d'encre écosolvant qui assurera également la découpe à la forme.

Une couleur spéciale "CutContour" est attribuée aux contours de découpe afin que l'imprimante les reconnaisse comme les tracés à découper.





L'impression et la découpe ont été réalisés successivement.

Je dois maintenant attendre 12 heures que l'encre ait complètement séché et que les solvants soient totalement évaporés. Cela s'appelle le dégazage. C'est primordial pour une bonne tenue au lavage.



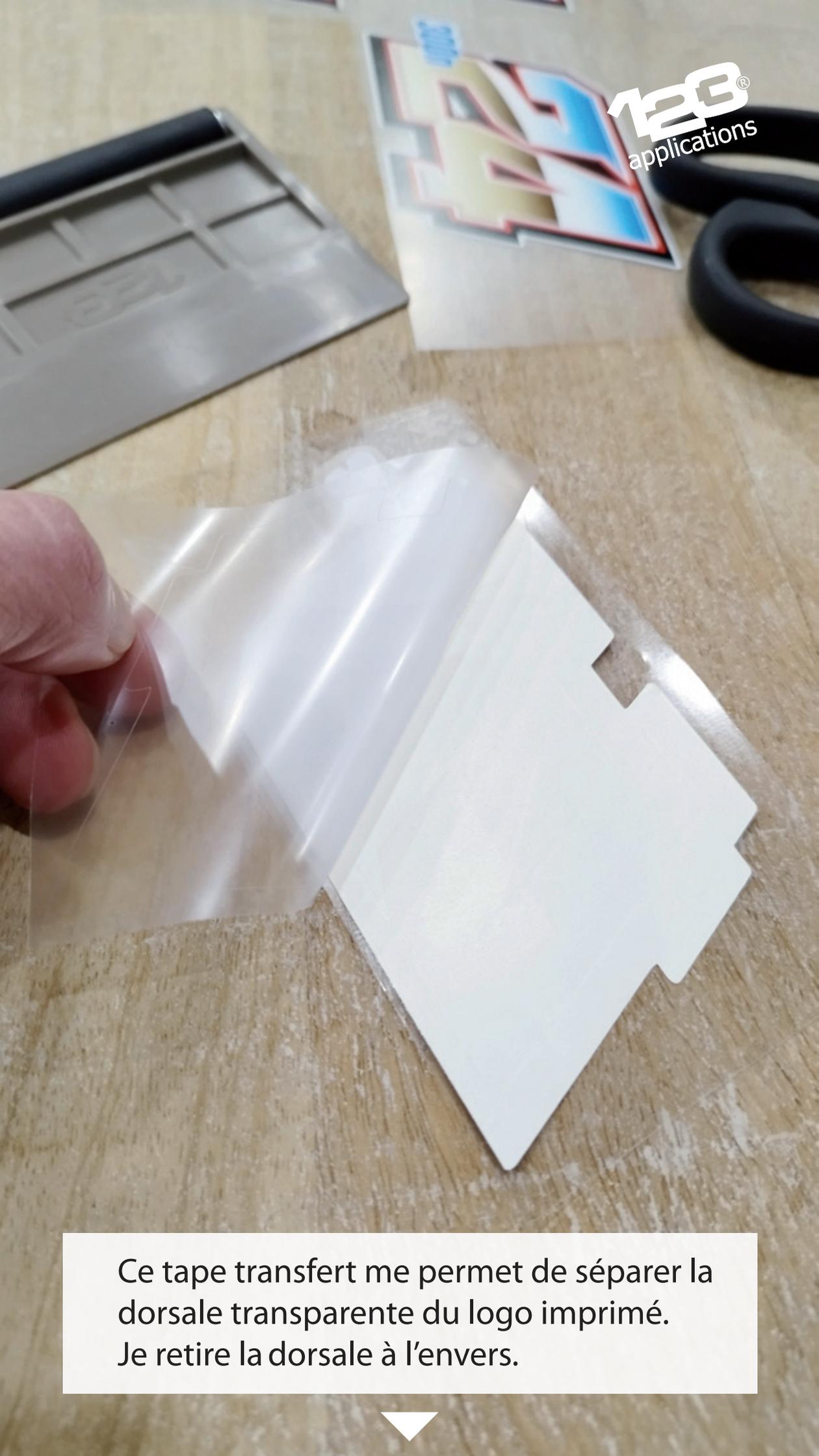
Je retire l'excédent de film non imprimé,
au besoin à l'aide d'une pince à écheniller.





Je recouvre le logo de film transfert (tape) que j'applique avec une raclette.





Ce tape transfert me permet de séparer la dorsale transparente du logo imprimé.
Je retire la dorsale à l'envers.





12G[®]
applications

300n
24

Je positionne le logo sur le coupe-vent grâce au tape transfert avant de presser à chaud suivant les réglages préconisés.





Après le pressage il ne me reste plus qu'à
retirer le tape transfert.





Terminé !





| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Médias utilisés | Flex imprimable IJ330N-24es |
| | Tape transfert 059-TF-PT870 |
| Matériel utilisé | Roland VersaStudio BN-20 |
| | Pince à écheniller 070G |
| | Raclette 070-RAC123 |
| | Paire de ciseaux |
| | Presse à chaud HTP-123 BASIC |
| Réglages presse | Température = 150°C |
| | Temps de pressage = 12 secondes |
| | Pression = moyenne |
| | Pelage = à chaud |