

## ТЕХНОЛОГИЯ ТРАНСФЕРА на СИНТЕТИКЕ

**1. Используемый порошок: ТАР4529ДКТ** - Transfer Adhesive Powder UNEX4529, 80-200 м.

ХАРАКТЕРИСТИКИ	4529
Диапазон плавления (град. С)	128 - 144
Точка плавления (град. С)	132
Показатель текучести расплава (ISO 1133 – гр./10 мин)	14
Температура термопереноса (град. С)	160-180
Температура стирки (град. С)	60
Давление термопереноса (Bar)	5
Стойкость к сухой чистке	Очень хорошая
Размер частиц (микрон)	80-200

Рекомендации по применению: ТАР4529 предназначен для легких синтетических (ветровочных) и грубых синтетических (сумочных) тканей, а также подходит для синтетических тканей с водонепроницаемым покрытием.

### 2. Используемые пластизольные краски Rutland:

(согласно рекомендациям технолога фирмы Якуба, чтобы трансфер был эластичным)

#### Вариант 1 с белой подложкой:

- 80 % - EH 9072 - NPT SF2 COTTON WHITE – белый кроющий грунт для печати по темным хлопковым тканям;
- 15 % - ES9003 - ES SPAND-E-SOL WHITE – белая эластичная краска, для повышения эластичности белых грунтов;
- 5 % - REDUSER ES0005 - NPT VISCOSITY REDUCER - разбавитель без содержания фталатов.

#### Вариант 2 без подложки для светлых тканей:

- 80 % - Цветная краска Rutland серии EH;
- 15 % - ES0031 - NPT SPANDESOL STRETCH CLEAR - эластичная база (основа краски), для повышения эластичности цветных красок ;
- 5 % - REDUSER ES0005 - NPT VISCOSITY REDUCER - разбавитель без содержания фталатов.

#### Вариант 3:

- 80 % - EH 8033 - HO SOLID BLACK - плотный черный;
- 15 % - ES8396 - SPAND-E-SOL BLACK - черная эластичная краска, для повышения эластичности черных красок;
- 5 % - REDUSER ES0005 - NPT VISCOSITY REDUCER - разбавитель без содержания фталатов

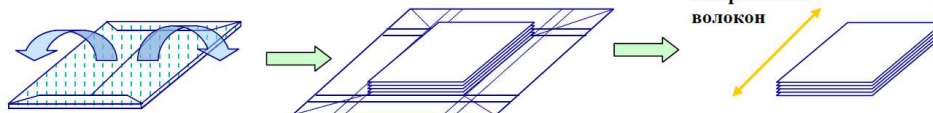
### 3. Печать через 43 сетку.

### 4. Трансферная бумага ARJ плотностью 75/105 гр.

**5. РЕЖИМЫ:** Подбираются исходя из инструкции на клеевой порошок.

### Step 1

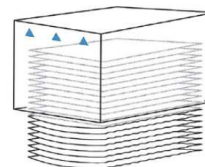
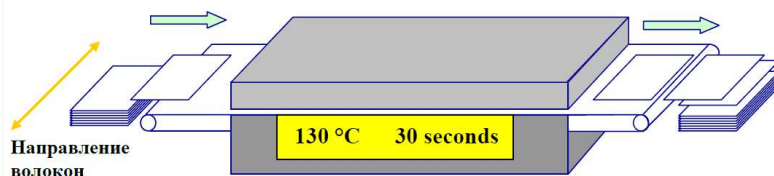
Откройте упаковку



### Step 2

Перед печатью бумагу рекомендуется просушить

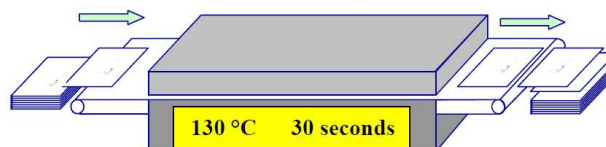
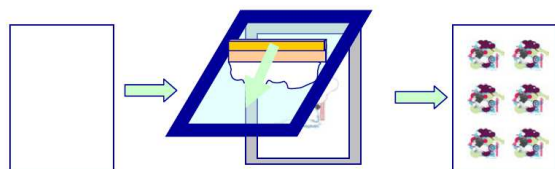
Бумага должна быть защищена от попадания влаги



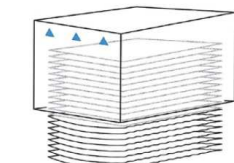
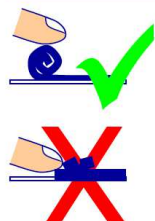
### Step 3

Печать каждого цвета последовательно

Сушка в туннельной печи

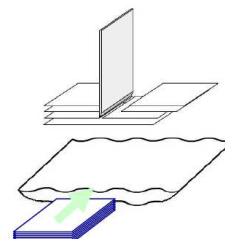
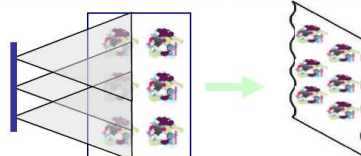


Для того, чтобы убедиться полностью ли высохла краска, необходимо провести тест



Чтобы избежать проблем с совмещением цветов накрывайте бумагу после печати каждого цвета

Для повышения устойчивости краски: После печати последнего цвета, перед сушкой, нанесите клеевой порошок. Удалите избыточное количество порошка путем встряхивания



Готовую продукцию необходимо упаковать в пленку

### Step 4

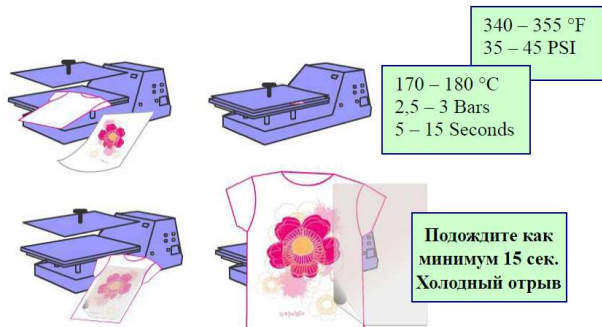
Heat press

Холодный отрыв

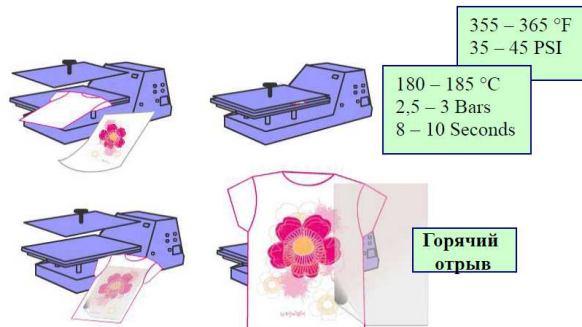
В зависимости от типа бумаги

Heat press

Горячий отрыв



T105



HS90, X90