

## Documento de ayuda uso Laser Dark

### Opacidad, vitalidad y lavabilidad

La capa blanca del papel B se transfiere únicamente al tóner del papel A. Ahora, el diseño está completamente eliminado y listo para transferir. La capa blanca brillante del B-Paper mejora la opacidad y la intensidad de los colores en telas oscuras y también mejora en gran medida la adhesión para una mayor durabilidad y lavabilidad.

Como beneficio adicional, (Sin cortes) y sin maleza significa que no hay fondo no deseado en la prenda. Sólo se transfieren las zonas con tóner. Los resultados se pueden comparar con la serigrafía: solo que más rápido, más barato y más eficiente. Echa un vistazo a los diseños de camisetas para inspirarte con las posibilidades de lo que tu impresora láser CMYK habitual puede hacer con este producto.

### Preparación del transfer:

Imprima su diseño en modo de imagen espejo en el lado mate del Film-A.

- Coloque el Film-A encima de la base de la plancha con la cara mate hacia arriba y el Papel-B con la cara mate hacia abajo en contacto con el Film-A. El Papel-B tiene una medida ligeramente inferior para evitar manchar la base de la plancha.
- Planche juntos el Film-A y el Papel-B con una hoja de protección encima a 150 °C y durante 90 segundos. Este tiempo se debe incrementar a 120 segundos si el diseño cubre prácticamente toda la hoja. Recomendamos realizar pruebas previas.
- Separar las hojas Film-A y Papel-B justo cuando se ha acabado de planchar y mientras las hojas están calientes. Hay que retirar el Papel-B lentamente y de forma continua.
- Corte alrededor de su diseño para eliminar las manchas del borde del Papel-B que hayan podido quedar cerca de los extremos del Film-A.

El Film-A está preparado para planchar sobre el tejido o producto a transferir.

Transferencia al producto:

Coloque el tejido o el material a transferir sobre la base de la plancha.

Coloque el Film-A encima del tejido con la cara mate tocando el tejido y fíjelo con cinta térmica.

Planche el transfer sobre el tejido según tabla de temperaturas y tiempos.

PRODUCTO	TEMPERATURA	TIEMPO	PRESION
ALGODON	150- 160 °C	30 seg.	2 - 3 Bares
POLIESTER	120 - 130 °C	30 seg.	2 - 3 Bares
POLIPROPILENO	105 °C	30 seg.	2 - 3 Bares
TEJIDO MEZCLA	140 - 105 °C	30 seg.	2 - 3 Bares
PAPEL / CARTON	100 °C	15 seg.	1 - 2 Bares
CUBIERTAS	110 - 120 °C	15 seg.	1 - 2 Bares

Separar el Film-A del producto cuando esté completamente frío.

Vuelva a planchar con una hoja de Papel Matizante para una apariencia mate y más resistencia al lavado con la misma temperatura anterior entre 10 y 30 segundos.