



SUBLOK REVOLUTION

¡LA MEJOR OPACIDAD Y LA MEJOR BARRERA CONTRA LA MIGRACIÓN DE LAS TINTAS DE SUBLIMACIÓN!

¿Está buscando el mejor bloqueador de migración de tintas?

Con la mejor barrera opaca del mercado y la mejor barrera anti-migración de tintas de sublimación, **Sublok Revolution** te permite personalizar los poliésteres sublimados y los textiles de colores oscuros sin migración de tinta y marca.

ESPECIFICIDADES		VENTAJAS DE PRODUCTOS
COMPOSICIÓN	PU con base agua	<ul style="list-style-type: none">- La mejor opacidad y la mejor barrera contra la migración de las tintas de sublimación que conserva los colores originales a lo largo del tiempo.- Acabado semi-mate- Fácil de corte y de sacar el exceso de materias- Recomendado para tejidos de poliéster sublimados y teñidos, en particular ropa deportiva, softshell, etc.- Muy resistente a la abrasión- Baja temperatura y rápida aplicación
ESPESOR	150 µm	
SOPORTE	Poliéster adhesivo y transparente	

CONFIGURACIONES		RECOMENDACIONES DE LAVADO Y MANTENIMIENTO
DIRECCIÓN DE CORTE	Corte (espejo)	<ul style="list-style-type: none">- Siempre respetar las instrucciones de la prenda.- Lavar del revés para prolongar la vida del diseño.- Esperar 24 horas antes del primer lavado.- Evitar el uso de productos agresivos.- No usar blanqueador.
CUCHILLO	Cuchilla Flock (60°)	

USO	
TEXTIL	Algodón, poliéster, acrílico Mezcla algodón/poliéster sin revestimiento hidrofugo
TEMPERATURA Y TIEMPO	140°C - 284°F 10s
PRESIÓN	Media
PELADO	Caliente o en frío

Lavado	Planchado	Secadora
 60°C / 140°F	 Solo del revés	 autorizado

ALMACENAMIENTO
<ul style="list-style-type: none">- El tiempo de almacenamiento recomendado es de un año.- Almacenar el producto en un lugar seco a una temperatura de 15°-30°C/ 60°-85°F.- No exponer el producto a la luz solar, conservar en posición vertical.

PASO A PASO: CÓMO USAR SU PRODUCTO

PASO 1 - Realizar una prueba de corte con el plotter de corte.

PASO 2 - Configurar el corte del vinilo termotransferible en modo espejo y usar una cuchilla flock 60°.

PASO 3 - Eliminar el exceso de material.

PASO 4 - Planchar y sacar el soporte caliente o en frío.

NOTA: Siempre recomendamos hacer pruebas de corte, presión y aplicación antes de la producción.