

TekSpec<sup>MD</sup>

Emblèmes brodés PennEdge<sup>MD</sup>

Emblèmes brodés sur tissu harmonisé au vêtement.



## CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

### Dimensions de l'emblème

- Dimensions **minimum 1.0" x 1.75"** (2.5cm x 4.4cm).
- Dimensions **maximum 10.0" x 10.0"** (25.4cm x 25.4cm).

### Dimensions du lettrage

Dans une conception, le texte doit être d'une hauteur minimum de 4mm (0.16"). Le texte jugé trop petit devra être légèrement agrandi afin de pouvoir être brodé. Les emblèmes imprimés et les emblèmes-étiquettes tissés sont souvent un bon choix pour une conception qui présente beaucoup de petits caractères.

### Type de tissu et couleurs

Les emblèmes brodés PennEdge<sup>MD</sup> sont produits à partir d'une méthode brevetée qui utilise une variété de tissus à chemisier. Vous avez le choix entre 19 couleurs génériques que l'on retrouve sur la Charte de couleurs des tissus PennEdge<sup>MD</sup>. La popeline, le polycoton, le polyester ou les tissus ignifugés sont sélectionnés parmi une variété de matériaux populaires dans l'industrie des vêtements de travail et du vêtement de carrière.

### Type de fil et couleurs

**100% polyester. Choix de plus de 120 couleurs. Maximum de 15 couleurs par design.** Emblemtek utilise du fil Madeira Polyneson<sup>MC</sup> 100% polyester. Choisissez parmi plus de 120 couleurs génériques, répertoriées sur notre [Charte de couleurs de fils des emblèmes brodés personnalisés](#). On peut choisir jusqu'à 15 couleurs de fil par conception en incluant la couleur de la bordure.

### Types d'envers

**3 options.** Colle à point de fusion élevé • colle à faible point de fusion • matériau non-tissé (sans colle)

### Bordure / Finitions de bordure

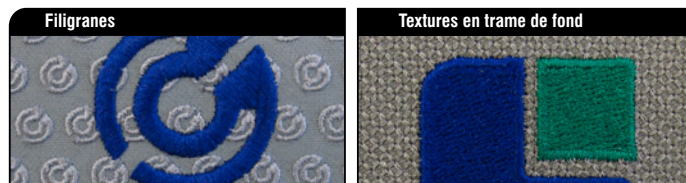
**Bordure cousue.** La bordure des emblèmes PennEdge<sup>MD</sup> est finement cousue d'une couleur qui s'agence à la conception et en fait partie. Lorsque cousus ou thermocollés à un vêtement de travail, ces emblèmes se dissimulent au tissu du vêtement. On obtient alors une allure de broderie directe.



### Options de traitement des emblèmes et de la conception

#### Filigranes et textures en trame de fond.

D'autres éléments de conception peuvent être introduits dans la broderie, tels que les filigranes et textures en trame de fond.



D'autres options de traitement telles que la **broderie en relief (3D)** et la conception **double-face** ne sont pas offerts avec l'emblème brodé PennEdge<sup>MD</sup>.

#### Accessoires optionnels

Les accessoires optionnels tels que les boutons-pression, anneaux, etc. **ne sont pas offerts** pour les emblèmes brodés PennEdge<sup>MD</sup>.

## DIRECTIVES D'APPLICATION ET D'ENTRETIEN

## Méthodes d'application






**À coudre ou à thermocoller.** La méthode d'application de l'emblème brodé sur le vêtement ou produit textile est dictée par le type d'envers utilisé dans le processus de fabrication, la taille de l'emblème et le type de matériel auquel l'emblème sera fixé. De façon générale, presque tous les emblèmes peuvent être cousus. D'un autre côté, les plus petits emblèmes sont plus faciles à thermocoller. Le tableau ci-dessous énumère les différentes méthodes d'application relatives aux divers types d'envers.

TYPE D'ENVERS	À THERMOCOLLER		À COUDRE	POSER À LA MAIN	
Colle haute fusion	385°F - 405°F (196°C - 207°C)	80 PSI (5.5 Bar)	15 - 20 secondes	✓	✗
Colle à basse fusion	365°F - 385°F (185°C - 196°C)	80 PSI (5.5 Bar)	15 - 20 secondes	✓	✗
Matériau non-tissé (sans colle)		✗	✓	✗	

## Notes et conseils de thermocollage

- Les emblèmes doivent être thermocollés à chaud sur le vêtement en utilisant un temps de cycle complet de chaque côté du vêtement et de l'emblème. Les emblèmes avec une broderie plus épaisse nécessitent un cycle d'application par thermocollage plus long que les paramètres indiqués ci-dessus.
- Les tissus plus épais nécessitent souvent des cycles d'application plus longs que les paramètres indiqués ci-dessus.
- Recouvrir l'emblème d'une feuille de Teflon<sup>MD</sup> ou d'une serviette en papier avant le cycle de thermocollage aide à réduire l'effet écrasant et peut aider à protéger le vêtement contre les brûlures.
- Les matériaux blancs (tricotés ou mélanges) peuvent brûler si les températures de thermocollage sont trop élevées. Il est recommandé de tester chaque tissu au préalable.
- Les tricots piqués et laines polaires sont souvent plus délicats et plus facilement endommageables sous l'effet de la chaleur et de la tension.
- Les tissus côtelés et les matières élastiques peuvent se plisser ou se déformer lors du thermocollage d'emblèmes. Il est fortement recommandé de tester le tissu au préalable. Nous recommandons de coudre les emblèmes sur les articles tels que les tuques et les foulards.
- De façon générale, la surface des tricots utilisés pour les serviettes et les peignoirs n'est pas suffisamment lisse pour permettre une bonne application par thermocollage. Nous recommandons de coudre ces emblèmes sur ce type d'items.
- De façon générale, lorsque le tissu est traité avec un enduit, une colle ou un additif, ceci nuit à la bonne adhérence de l'emblème au tissu lors d'une application par thermocollage.
- Tout dépendamment de l'épaisseur, du tissage, de la texture et du poids du tissu, les articles fabriqués avec du cuir, du daim, du nylon, de tissu synthétique, de la coquille en nylon, de l'entoilage, du tissu avec enduit caoutchouté et du tissu réfléchissant (utilisé pour les vestes et les bagages) peuvent mal réagir aux températures de thermocollage. Il est alors fortement recommandé de tester chaque tissu au préalable en ayant soin d'ajuster les paramètres de temps et de température. Dans de nombreux cas, il s'avère préférable de coudre les emblèmes sur de tels matériaux.
- Les casquettes peuvent parfois causer des difficultés lors de la manipulation et du thermocollage d'emblèmes. Nous recommandons que l'emblème ne dépasse pas 2-1 / 4 "de hauteur et 4" de largeur, afin d'augmenter le taux de réussite lors de l'application d'emblèmes par thermocollage sur les casquettes.

## Directives d'entretien

TYPE D'ENVERS	MODE DE LAVAGE	TEMPÉRATURES DE LAVAGE	MÉTHODES DE SÉCHAGE
Colle haute fusion	Industriel	Laver en machine commerciale avec une température <b>ne dépassant pas 176°F (80°C)</b> 	Sécher par culbutage à température moyenne <b>ne dépassant pas 150°F (65°C)</b> 
Colle à basse fusion	Commercial	Laver en machine domestique ou commerciale avec une température <b>ne dépassant pas 140°F (60°C)</b> 	Sécher par culbutage à basse température <b>ne dépassant pas 130°F (55°C)</b> 
Matériau non-tissé (sans colle)	Industriel (à coudre)	Laver en machine commerciale avec une température <b>ne dépassant pas 200°F (93°C)</b> 	Sécher par culbutage à température élevée <b>ne dépassant pas 167°F (75°C)</b> 

Il est recommandé de ne pas exposer les emblèmes thermocollés à des températures de lavage ou de séchage supérieures à 200°F (93°C).

## DIRECTIVES POUR LES COMMANDES

### Frais de conception et de préparation

**Aucuns frais\***. Avant la production, Emblemtek fournira pour toutes nouvelles commandes d'emblèmes, une épreuve sujette à l'approbation du client. Il n'y a aucun frais de conception ou de préparation lorsque les conceptions électroniques ou physiques ou les échantillons sont fournis à Emblemtek. Des frais de conception peuvent s'appliquer pour toutes conceptions entièrement nouvelles.

### Quantité commandée

**Minimum de 25**. La quantité minimale pour une commande est de 25 pièces.

### Échantillons de préproduction

**Offerts \$**. Des échantillons électroniques (numérisés) ou échantillons physiques préproduits (unité unique) sont offerts pour les modèles approuvés en phase de préproduction. Compte tenu des détails de l'emblème et de sa taille, des frais d'échantillonnage peuvent s'appliquer. Voir le guide des prix pour plus d'informations.

### Prix

**Chartes de prix et devis**. Les prix des emblèmes jusqu'à une certaine dimension sont répertoriés. Le prix des emblèmes au-delà de ces dimensions pour une commande de fort volume sera évalué individuellement. Voir le guide des prix pour plus d'informations.

### Délais de livraison

Les délais de livraison sont relatifs à la quantité d'emblèmes commandes et aux options d'accessoires choisis. Les emblèmes plus grands que 6,00" x 6,00" (15,24 cm x 15,24 cm) peuvent prendre plus de temps à fabriquer. Voir le guide des prix pour plus d'informations.

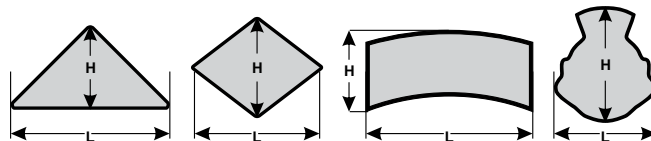
### Directives pour la commande

**Spécifications de commande**. Au cours de la conception, de la préparation et du processus de commande, plusieurs détails spécifiques sont nécessaires afin de procéder à votre demande, tel que:

Le type d'emblème • Couleurs du design • Couleur du tissu • Couleur de la bordure • Dimensions • Type d' envers • Quantité • Besoins spécifiques de livraison

Les tailles des emblèmes sont calculées en additionnant la hauteur (H) et la largeur (L), puis en divisant par deux.

Exemple 2 "(H) + 4" (L) = 6 divisé par 2 = 3.



### Types de fichiers graphiques et dessins acceptables

La liste ci-dessous énumère les types de fichiers graphiques et de dessins qu'Emblemtek pourra utiliser et accepter à des fins de production. Certains types de fichiers sont préférés comme l'indique la liste ci-dessous.

#### Types de fichiers graphiques:

- CorelDraw ver.13 / ver.X3 (.cdr) *préf*
- Adobe Illustrator ver.CS3 (.ai) *préf*
- Encapsulated PostScript (.eps) *préf*
- Adobe Portable Document File (.pdf) *préf*
- Joint Photographic Experts Group (.jpg) *préf*
- Portable Network Graphics (.png) *préf*
- Adobe Photoshop ver.CS3 (.psd)
- Corel Photo-Paint ver.13 / ver.X3 (.cpt)
- Targa Bitmap (.tga)
- Tagged Image File Format (.tiff)
- Windows Bitmap (.bmp)
- CompuServe Bitmap (.gif)

#### Types de fichiers de broderie:

- Tajima Stitch File (.dst) *préf*
- Wilcom EMB File (.emb) *préf*
- Pulse Embroidery File (.pxf)
- Tajima TBF File (.tbf)
- Barudan Stitch File (.dsb)
- Melco Expanded File (.exp)

Pour de plus amples renseignements sur les produits, s'il vous plaît visitez notre site web à [emblemtek.com/produits](http://emblemtek.com/produits).

*Soyez identifié. Soyez reconnu!*

Emblemtek est fière de vous offrir un service en anglais ou en français, langues officielles du Canada. **Cette documentation est disponible en anglais.**  
Emblemtek is pleased to offer you service in English or French, Canada's official languages. **This literature is available in English.**

Les informations contenues dans le présent document sont offertes à titre informatif seulement. Ces détails sont sujets à changement sans préavis. Emblemtek s'exonère de toute responsabilité pour les erreurs ou omissions que pourraient comporter les présents renseignements. Toutes les conceptions de logo ci-dessus sont déposées par leurs sociétés respectives. C'est à l'acheteur que revient la responsabilité d'être au courant des politiques d'Emblemtek dans leur intégralité.

800-267-9385

[emblemtek.com](http://emblemtek.com)

[info@emblemtek.com](mailto:info@emblemtek.com)



Isacord<sup>MD</sup> est une marque déposée de Ackermann, une division du Groupe Amann.  
Madeira Polyneon<sup>MC</sup> est une marque de commerce de Madeira KG.  
Tefflon<sup>MD</sup> est une marque déposée de E. I. du Pont de Nemours  
PennEdge<sup>MD</sup> est une marque déposée de Penn Emblem Company.  
TekSpec<sup>MD</sup> est une marque déposée d'Emblemtek Solutions Group Inc.

Tous droits réservés 2017 Emblemtek Solutions Group Inc.

