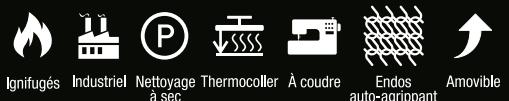
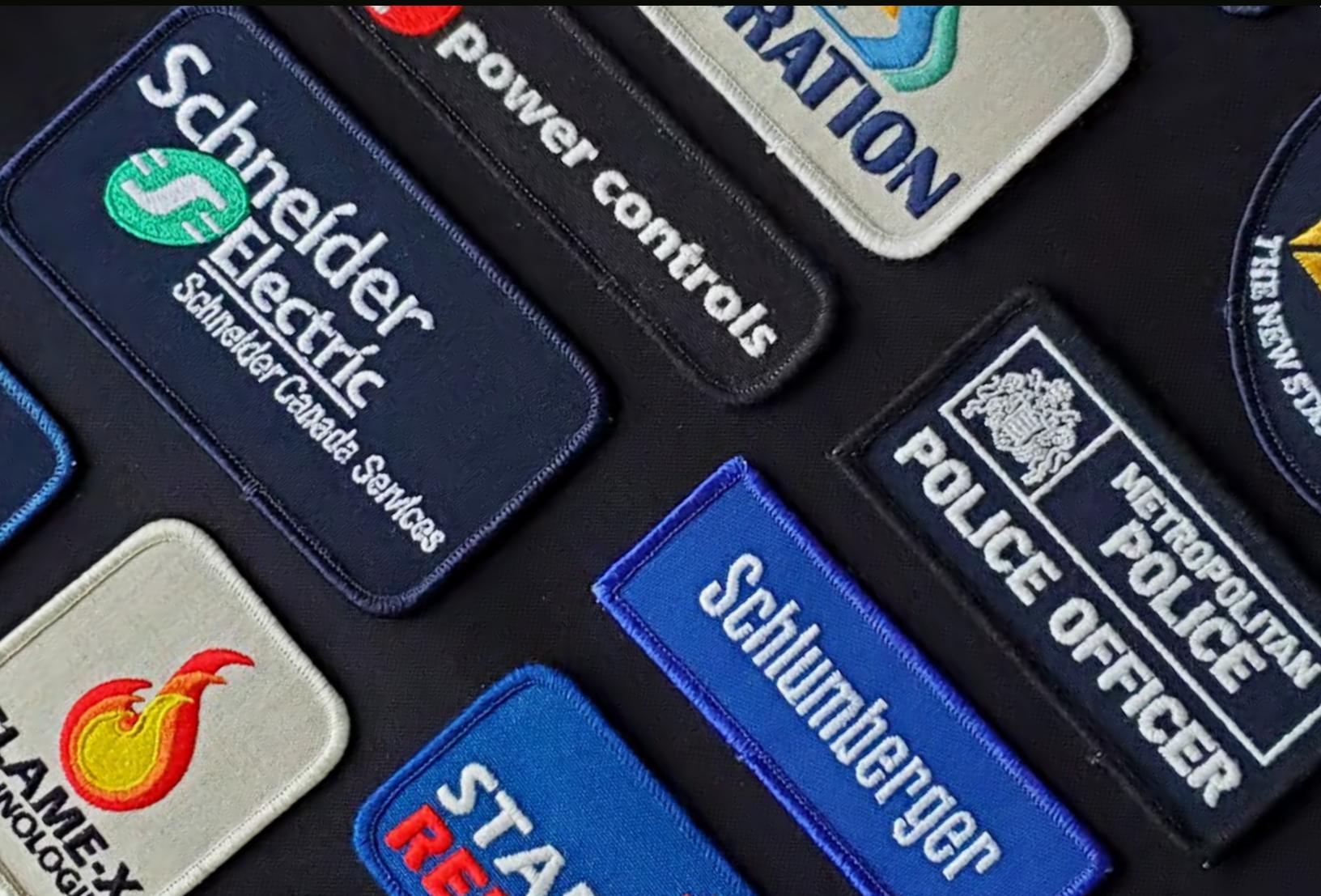


Emblèmes brodés ignifugés

TekSpec^{MD}
Détails techniques du produit



CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Dimensions de l'emblème

- Dimensions **minimum 1.0" x 1.75"** (2.5cm x 4.4cm).
- Dimensions **maximum 11.5" x 13.25"** (29.2cm x 33.6cm).

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.



Tissu ignifuge - Types et couleurs:

Nomex^{MD} : 7 couleurs.

Emblemtek utilise des tissus ignifugés Nomex^{MD}. Choisissez une (1) couleur dans la chartre des tissus et fils des Emblèmes brodés ignifugés d'Emblemtek.

Fil à broder - Types et couleurs :

Les emblèmes brodés ignifugés peuvent être produits avec des fils à broder ignifugés Nomex^{MD} ou des fils à broder standard 100 % polyester non ignifugés.

Fil à broder ignifugé Nomex^{MD} :

24 couleurs au choix. Maximum 15 couleurs par motif**.

Les couleurs peuvent être sélectionnées à partir de la charte des tissus et fils pour emblèmes brodés ignifugés Emblemtek.

Fil à broder 100 % polyester (non ignifuge)* :

120 couleurs au choix. Maximum 15 couleurs par motif**.

Les couleurs peuvent être sélectionnées dans la charte des fils à broder Emblemtek.

**Bien que le fil à broder 100 % polyester puisse être utilisé pour produire des emblèmes, seul ou en combinaison avec le fil Nomex^{MD}, ces emblèmes ne seraient alors pas entièrement classés ignifuges « FR ».*

***Les emblèmes peuvent comporter un maximum de 15 couleurs de motif, quel que soit le type de fil utilisé, ou en combinaison.*

Types d'endos

5 options.

- Endos à colle haute température classé ignifuge « FR »
- Matériau non tissé classé ignifuge « FR » (sans colle)
- Endos auto-agrippant classé ignifuge « FR » (noir uniquement)*
- Endos auto-agrippant non classé ignifuge « FR » (couleurs disponibles en quantité limitée)
- Sans endos

***Disponible en noir uniquement, l'endos auto-agrippant classé ignifuge « FR » est une option non-stockée disponible sur demande et soumise à d'éventuels retards dans la chaîne d'approvisionnement. L'utilisation de ce support nécessite des quantités minimales de commande d'emblèmes plus élevées, et le prix sera considérablement plus élevé par rapport aux matériaux auto-agrippants réguliers non classés « FR ».*

Styles de bordures et finition

Bordure superposée.

Fil à broder ignifugé Nomex^{MD} ou Fil à broder 100 % polyester (non ignifuge).

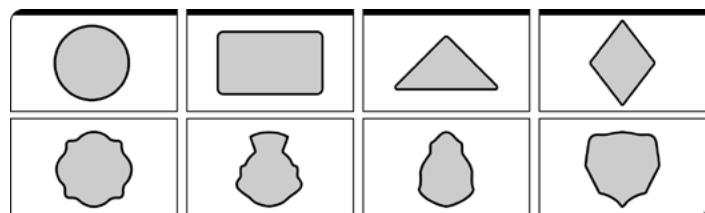
Les emblèmes brodés ignifugés sont finis avec une bordure superposée. Il s'agit d'un rebord surjeté en étape finale. La possibilité de coudre une bordure sur un emblème est directement liée à la forme même de l'emblème. Certaines formes complexes ne conviennent pas toujours à une finition avec bordure superposée. Choisissez la couleur de fil pour la bordure superposée parmi la sélection de couleurs de la Charte de fils d'emblèmes brodés personnalisés ou de la Charte Emblemtek de couleurs de fil et tissu des emblèmes ignifugés (FR).

Bordure superposée et ses restrictions

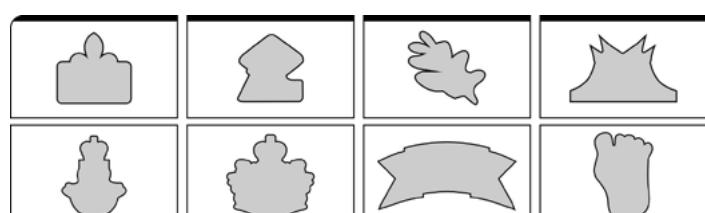
Comme noté ci-dessus, les emblèmes brodés ignifugés sont fabriqués avec une bordure superposée. Le rebord de l'emblème est guidé à la main sur une surjeteuse afin d'ajouter une finition au point surjet. Les formes avec des bords qui sont complètement ouverts et avec angles convexes sont plus facilement surjetées. Cependant, des formes complexes avec des bords aux angles concaves ne pourront pas être surjetées.



Formes recommandées



Formes non-recommandées



Ces images ne sont pas à la taille réelle.

Options de traitement de conception/emblème

Les options de traitement telles que la broderie en relief « 3D » ou l'emblème à double face **ne sont pas offertes** sur les emblèmes brodés ignifugés.

Options d'accessoires

Les accessoires, tels que les boutonnières, les boutons pression, les anneaux, etc...**ne sont pas offerts** sur les emblèmes brodés ignifugés.

DIRECTIVES D'APPLICATION ET D'ENTRETIEN

Emblèmes brodés ignifugés: ECE-FR

rev. 2026-01

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.

TYPES D'ENDOS	À THERMOCOLLER	À COUDRE	POSER À LA MAIN	
Endos à colle haute température classé ignifuge « FR »	385°F - 405°F (196°C - 207°C)	80 PSI (5.5 Bar)	15 - 20 secondes	✓ ✗
Matériau non tissé classé ignifuge « FR » (sans colle)		✗		✓ ✗
Endos auto-agrippant classé ignifuge « FR » (noir uniquement)**		✗		✗ ✓
Endos auto-agrippant non classé ignifuge « FR » (couleurs disponibles en quantité limitée)		✗		✗ ✓
Sans endos		✗		✓ ✗

***Disponible en noir uniquement, l'endos auto-agrippant classé ignifuge « FR » est une option non-stockée disponible sur demande et soumise à d'éventuels retards dans la chaîne d'approvisionnement. L'utilisation de ce support nécessite des quantités minimales de commande d'emblèmes plus élevées, et le prix sera considérablement plus élevé par rapport aux matériaux auto-agrippants réguliers non classés « FR ».*

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^{MD} 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 (tricots 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.

Directives d'entretien

TYPES D'ENDOS	MODE DE LAVAGE	TEMPÉRATURES DE LAVAGE	MÉTHODES DE SÉCHAGE
Endos à colle haute température classé ignifuge « FR »	Industriel	Laver en machine commerciale avec une température ne dépassant pas 176°F (80°C)	Sécher par culbutage à température moyenne ne dépassant pas 150°F (65°C) 
Matériau non tissé classé ignifuge « FR » (sans colle)	Industriel (à coudre)	Laver en machine commerciale avec une température ne dépassant pas 200°F (93°C)	Sécher par culbutage à température élevée ne dépassant pas 167°F (75°C) 
Sans endos			
Endos auto-agrippant classé ignifuge « FR » (noir uniquement)**	À domicile	Laver à la main avec une température ne dépassant pas 86°F (30°C) .	Ne PAS sécher par culbutage 
Endos auto-agrippant non classé ignifuge « FR » (couleurs disponibles en quantité limitée)			

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

Les emblèmes avec endos auto-agrippant sont lavables à la main uniquement.

Soleil et lumière ultraviolette

Dans des conditions de travail normales, la solidité des couleurs du fil ignifugé Nomex^{MD} est très stable. Toutefois, les couleurs teintées auront tendance à déteindre lorsqu'exposées aux rayons du soleil pour une période de temps prolongée, et ce de façon stationnaire. Les couleurs de fils réagiront à la combinaison des lumières infrarouge, visible et ultraviolette, ainsi qu'à la chaleur générée par le soleil.

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.

Tissus et fils personnalisés

Les clients souhaitant fournir leur propre matériel, peuvent le faire pour des commandes supérieures à 500 unités. Des frais supplémentaires peuvent s'appliquer pour traquer, transformer, préparer et stocker ces matériaux. Emblemtek utilise que du fils de polyester Madeira Polyneon^{MC} ou Isacord^{MD}. Le tissu doit être d'une largeur minimum de 15 " de largeur et de préférence fourni sous forme de rouleau. Un représentant du service à la clientèle vous guidera à travers le processus d'évaluation des matériaux personnalisés, afin de déterminer les spécifications requises sur la taille de l'emblème et les volumes d'emblèmes commandés.

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

Charters 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 commandés 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:



tél: 800 267 9385
info@emblemtek.com

Pour plus de détails sur le produit, veuillez visiter
emblemtek.com/fr/tekspec

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 offerts 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 comporté 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.

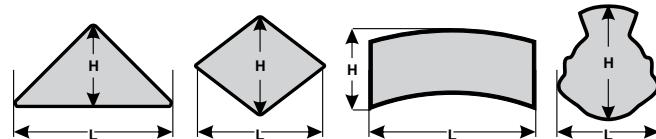
Nomex^{MD} est une marque déposée de E.I. duPont de Nemours Company.
Isacord^{MD} est une marque déposée d'Ackermann, une division du Groupe Amann.
Madeira Polyneon^{MC} est une marque de commerce de Madeira KG.
Teflon^{MD} est une marque déposée de E. I. du Pont de Nemours.
TekSpec^{MD} est une marque déposée d'Emblemtek Solutions Group Inc.

Tous droits réservés 2026 Emblemtek Solutions Group Inc. rev. 2026-01

Le type d'emblème • Couleurs du design • Couleur du tissu • Type de fils (FR ou Non-FR) • 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)



**Mr. Luke Napier
Polymark (GB) Ltd
14 Sopwith Way - Drayton Fields
GB-NN11 8PB DAVEN TRY, NORTHANTS
VERENIGD KONINKRIJK**

Your notice of
2013-10-16

Your reference
e-mail

our reference
CR/2392_2013

date
2013-12-23

Certification report

1. Description of the tested article as indicated by the client:

quality name: Embroidered label FR on fabric
dimension: 5cm x 10cm
description: fabric : blue Nomex BV185
label : Polymark Embroidered label FR

2. Executed tests:

tests from EN ISO 14116	requirements	result	pass/fail and level
flame spread on logo after 5*(75°C proc 4.8 + tumble dry (80°C)) ISO15797			
Index 1	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow shall spread in the undamaged area	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow	Pass Index 1
Index 2	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow shall spread in the undamaged area No hole formation	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow No hole formation	Pass Index 2

This report runs to 2 pages and may be reproduced, as long as it is presented in its entire form, without written permission of Centexbel. The results of the analysis cover the received samples. Centexbel is not responsible for the representativeness of the samples.

Centexbel is authorised by decree of the Ministry of Employment and Labour AV/OA235/ST, dated 25/5/94 and identified under the number 0493 by the European Committee.

CENTEXBEL GENT
Technologiepark 7
BE-9052 Zwijnaarde (Gent)
Tel. +32 9 220 41 51
Fax +32 9 220 49 55
e-mail gent@centexbel.be

CENTEXBEL BRUSSELS
Montoyerstraat 24-B2
BE-1000 Brussel
Tel. +32 2 287 08 30
Fax +32 2 230 68 15
e-mail brussel@centexbel.be

CENTEXBEL VERVIERS
Avenue du Parc 38
BE-4650 Herve (Chaineux)
Tel. +32 87 32 24 30
Fax +32 87 34 05 18
e-mail chaineux@centexbel.be



addressee
Polymark (GB) Ltd

our ref.
CR/2392_2013

date
2013-12-23

page number
2

tests from EN ISO 14116	requirements	result	pass/fail and level
Index 3	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow shall spread in the undamaged area No hole formation After flame of each individual specimen $\leq 2s$	No flaming to the top or either side edge No flaming debris No afterglow No hole formation No after flame	Pass Index 3

tests from EN ISO 11611	requirements	result	pass/fail and level
flame spread on logo after 5*(75°C proc 4.8 + tumble dry (80°C)) ISO15797	Mean after flame ($\leq 2s$) Mean afterglow ($\leq 2s$) in the undamaged area No flaming debris No molten debris No flaming to the top or either side edge No hole formation	No after flame No afterglow No flaming debris No molten debris No flaming to the top or either side edge No hole formation	Pass

tests from EN ISO 11612	requirements	result	pass/fail and level
flame spread on logo after 5*(75°C proc 4.8 + tumble dry (80°C)) ISO15797	Mean after flame, ($\leq 2s$) Mean afterglow ($\leq 2s$) in undamaged area No flaming debris No melting or molten debris No flaming to the top or either side edge No hole formation	No after flame No afterglow No flaming debris No molten debris No flaming to the top or either side edge No hole formation	Pass

Detailed results can be found in:

Centexbel: analysis report 13.03627.01 of 2013-09-13

Kristina De Temmerman
By order of Inge De Witte
Certification Manager