Transferts HiTranz[MD] Poly pour vêtements et textiles

TekSpec[MD]

Détails techniques du produit

Industriel | Nettoyage à sec | Thermocoller

emblemtek[MD]

CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT

Dimensions de transfert

- Dimensions **minimum 0.5" x 0.5"** (1.27cm x 1.27cm).
- Dimensions **maximum 18" x 25"** (45.7cm x 63.5cm).

Dimensions du lettrage

Dans une conception, le texte doit être d'une hauteur minimum de 2mm (0.08"). Le texte jugé trop petit devra être légèrement agrandi.

Type de substrat

Film en polyester transparent.

Couleurs de conception

Maximum de 6 couleurs par design.

Vous pouvez également faire référence aux couleurs du système Pantone[MD].

DIRECTIVES D'APPLICATION ET D'ENTRETIEN

Méthode d'application

Thermocollés. Les transferts HiTranz[MD] peuvent être thermocollés sur des vêtements et autres produits textiles à l'aide d'une machine à thermocoller.

TYPE DE TRANSFERT	À THERMOCOLLER		
HiTranz[MD] Poly HiTranz[MD] PolyAS HiTranz[MD] PolyFR	320°F - 356°F (160°C - 180°C)	65 - 80 PSI (4.5 - 5.5 Bar)	12 - 15 secondes

* Ces réglages recommandés sont basés sur des machines à thermocoller à commande manuelle ou à compression d'air comprimé avec plaque supérieure chauffante uniquement.

Notes et conseils sur l'application

Placez le vêtement ou le textile sur la plaque inférieure de la machine à thermocoller et assurez-vous que la zone à transférer est aussi plane et lisse que possible. Placez le film sur la zone à transférer et placez le transfert afin que le dessin soit aligné sur le vêtement ou le textile au besoin. Réglez la machine à thermocoller en fonction des réglages de température, de pression et de temps indiqués ci-dessus. Lorsque le cycle de thermocollage est terminé, retirer lentement le support de transfert du vêtement ou du textile, lorsqu'encore chaud.

En raison de la nature diverse des tissus et des textiles sur le marché, les clients sont invités à effectuer des tests d'applications, de lavage et d'essais techniques (y compris les types ignifugés) avant de passer des commandes.

- Les tissus épais, qui peuvent absorber l'excès de chaleur, peuvent nécessiter des cycles plus longs comme indiqué ci-dessus.
- Les matériaux blancs (tricots ou mélanges) peuvent brûler si les températures du thermocollage sont trop élevées. Il est recommandé de tester les tissus au préalable.
- Les tricots et molletons sont parfois délicats et vulnérables à la chaleur et à la pression. Procéder avec précaution pour éviter l'écrasement de la fibre.
- Les tricots et tissus extensibles peuvent plisser ou se déformer dû au thermocollage de transfert. La pose de transfert sur les tuques et foulards pose à l'occasion quelques difficultés. Nous recommandons d'effectuer des tests au préalable sur chaque tissu.
- Les tissus traités avec enduits, finis ou revêtements présentent parfois des difficultés à l'adhérence du transfert. Les articles faits en cuir, suède, nylon, matières synthétiques, coquille de nylon, entoilage, avec revêtements caoutchoutés, matières réfléchissantes, tels que les manteaux et bagages, réagissent difficilement au thermollage, selon l'épaisseur, la texture, le tissage et la poids du tissu. Nous recommandons d'effectuer des tests sur ces tissus en ajustant la température et le temps de thermocollage.
- Il est difficile de thermocoller un transfert sur une casquette. Afin d'obtenir de meilleurs résultats lors de l'application d'un transfert par thermocollage sur une casquette, nous recommandons un transfert d'une hauteur maximale de 2-1/4" et d'une largeur maximale de 4".

Transferts HiTranz[MD] Poly pour vêtements et textiles: GTRH

rev. 2023-04a

Directives d'entretien

TYPE DE TRANSFERT	MODE DE LAVAGE	TEMPÉRATURES DE LAVAGE	MÉTHODES DE SÉCHAGE
HiTranz[MD] Poly HiTranz[MD] PolyFR	**Industriel**	Laver en machine commerciale avec une température **ne dépassant pas 203°F** *(95°C)*	Sécher par culbutage à température moyenne **ne dépassant pas 150°F** *(65°C)*
HiTranz[MD] PolyAS	**Industriel**	Laver en machine commerciale avec une température **ne dépassant pas 185°F** *(85°C)*	Sécher par culbutage à température moyenne **ne dépassant pas 150°F** *(65°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 50. La quantité minimale pour une commande est de 50 transferts.

Échantillons de préproduction

Offerts $. Des échantillons électroniques (numérisés) ou échantillons physiques préproduits (unité unique) sont offerts pour les modèles approuvés en phase de préproduction. Voir le guide des prix pour plus d'informations.

Prix

Chartes de prix et devis. Les prix des transferts jusqu'à une certaine dimension sont répertoriés. Le prix des transferts 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 des transferts. 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 de transfert • Couleurs du design • Dimensions • Quantité • Besoins spécifiques de livraison

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)*

Pour une demande de devis s'il vous plaît visitez
emblemtek.com/fr/devis/

Pour une demande de documentation et échantillons s'il vous plaît visitez
emblemtek.com/fr/documentation-et-echantillons/

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.

Pantone[MD] est une marque déposée de Pantone Inc.
Teflon[MD] est une marque déposée de E. I. du Pont de Nemours
HiTranz[MD] et TekSpec[MD] sont des marques déposées d'Emblemtek Solutions Group Inc.

Tous droits réservés 2023 Emblemtek Solutions Group Inc. rev. 2023-04

West Yorkshire Materials Testing Service

PO Box 5, Morley, LS27 0QP
Nepshaw Lane South, Morley, Leeds
Tel 0113 253 0241 Fax 0113 252 7029
Head of Laboratory G. Briggs C. Text ATI

Client: Polymark (GB) Ltd
Sopwith Way
Drayton Fields
Daventry
Northants
NN11 8PB

Entry No: 50737-02

TEST CERTIFICATE

Job Title: EN ISO 11611:2007

Date Received: 8th May 2012

Date Tests Completed: 12th June 2012

Client's Description: Polytrans FR ('3') applied to the following:
FABRIC: Megatec 250N
FINISH: Proban® flame retardant – WOR – Antistatic (0148 88)

Performance Standard: Testing to EN ISO 11611:2007
Clause 6.7 Flame spread procedure A (surface ignition)

Pre-treatment: Tests were made after 5 washing cycles at 75ºC using Procedure 8 specified in ISO 15797:2002 Drying Procedure A. The tumble drying was carried out after the completion of each wash (subcontracted to another UKAS Accredited Laboratory).

N.B. The machine used for washing the above samples has a larger cage volume and cage diameter than the machine specified in ISO 15797:2002

In accordance with Annex C of EN ISO 11611 the uncertainty of measurement associated with the test methods was not taken into account

Clause	Test Method	EN ISO 11611 Requirement & Performance Levels	Results	Pass/Fail or Class
6.7 Flame spread (procedure A)	ISO 15025:2000	Class 1 & 2: No flaming to top or side edge No hole formation No flaming or molten debris Mean afterflame ≤ 2s Mean afterglow ≤ 2s	<u>Procedure A</u> No flaming to top or side edge No hole formation No flaming or molten debris No afterflame No afterglow	PASS Class1 & Class 2

----------End of Document----------

This is hereby certified to be a correct return of the tests made of the items referred to herein.

Helen Mackereth
Senior Technician
13th June 2012

UKAS TESTING 1104

- Unless instructed otherwise by the client sample remnants will be disposed of after 28 days
- Test marked (*) in this certificate are not included in the UKAS Accreditation Schedule for this Laboratory.
- Opinions and interpretations expressed herein are outside the scope of UKAS accreditation.
- This Certificate relates only to the sample received and, unless that sample has been drawn by the staff of this laboratory, or its agent, and endorsed accordingly, any application of the result to a bulk quantity or other material is entirely the responsibility of the client.

West Yorkshire Materials Testing Service

PO Box 5, Morley, LS27 0QP
Nepshaw Lane South, Morley, Leeds
Tel 0113 253 0241 Fax 0113 252 7029
Head of Laboratory G. Briggs C. Text ATI

Client: Polymark (GB) Ltd
Sopwith Way
Drayton Fields
Daventry
Northants
NN11 8PB

Entry No: 50737-03

TEST CERTIFICATE

Job Title: EN ISO 11612:2008

Date Received: 8th May 2012

Date Tests Completed: 12th June 2012

Client's Description: Polytrans FR ('3') applied to the following:
FABRIC: Megatec 250N
FINISH: Proban® flame retardant – WOR – Antistatic (0148 88)

Performance Standard: Testing to EN ISO 11612:2008
Clause 6.3 Limited flame spread (A1 surface ignition)

Pre-treatment: Tests were made before and after 5 washing cycles at 75ºC using Procedure 8 specified in ISO 15797:2002 Drying Procedure A. The tumble drying was carried out after the completion of each wash (subcontracted to another UKAS Accredited Laboratory).

N.B. The machine used for washing the above samples has a larger cage volume and cage diameter than the machine specified in ISO 15797:2002

In accordance with Annex G of EN ISO 11612:2008 the uncertainty of measurement associated with the test methods was not taken into account.

----------End of Page----------

This is hereby certified to be a correct return of the tests made of the items referred to herein.

UKAS TESTING 1104

Helen Mackereth
Senior Technician
13th June 2012

- Unless instructed otherwise by the client sample remnants will be disposed of after 28 days
- Test marked (*) in this certificate are not included in the UKAS Accreditation Schedule for this Laboratory.
- Opinions and interpretations expressed herein are outside the scope of UKAS accreditation.
- This Certificate relates only to the sample received and, unless that sample has been drawn by the staff of this laboratory, or its agent, and endorsed accordingly, any application of the result to a bulk quantity or other material is entirely the responsibility of the client.

West Yorkshire Materials Testing Service

PO Box 5, Morley, LS27 0QP
Nepshaw Lane South, Morley, Leeds
Tel 0113 253 0241 Fax 0113 252 7029
Head of Laboratory G. Briggs C. Text ATI

Client: Polymark (GB) Ltd
Sopwith Way
Drayton Fields
Daventry
Northants
NN11 8PB

Entry No: 50737-03

Clause	Test Method	EN ISO 11612 Requirement & Performance Levels	Results	Pass/Fail or Level
6.3 Limited flame spread (A1)	ISO 15025:2000	No flaming to top or side edge No hole formation No flaming, melting or molten debris Mean afterflame ≤ 2s Mean afterglow ≤ 2s	<u>Surface ignition as received</u> No flaming to top or side edge No hole formation No flaming, melting or molten debris Mean afterflame = 2 s No afterglow <u>Surface ignition after 5 washing cycles</u> No flaming to top or side edge No hole formation No flaming, melting or molten debris No afterflame No afterglow	PASS

----------End of Document----------

This is hereby certified to be a correct return of the tests made of the items referred to herein.

UKAS TESTING 1104

Helen Mackereth
Senior Technician
13th June 2012

- Unless instructed otherwise by the client sample remnants will be disposed of after 28 days
- Test marked (*) in this certificate are not included in the UKAS Accreditation Schedule for this Laboratory.
- Opinions and interpretations expressed herein are outside the scope of UKAS accreditation.
- This Certificate relates only to the sample received and, unless that sample has been drawn by the staff of this laboratory, or its agent, and endorsed accordingly, any application of the result to a bulk quantity or other material is entirely the responsibility of the client.

Mrs. Laura Butlin
Polymark (GB) Ltd
14 Sopwith Way - Drayton Fields
GB-NN11 8PB DAVEN TRY, NORTHANTS
VERENIGD KONINKRIJK

Your notice of	Your reference	our reference	date
2013-12-11	e-mail	CR/206_2014	2014-01-21

Certification report

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

quality name: Polytrans FR label on PBI material
dimension: 4.5cm x 4.5cm
description: yellow circle, black background with red flame symbol
fabric : PBI Gold + Para-Aramid Grid
composition fabric : 40% PBI - 58% Para-Aramid - 2% Antistatic
weave fabric : Patterned Plain

2. Executed tests:

tests from EN ISO 14116	requirements	result	pass/fail and level
flame spread on logo after 5*(60°C 2A + ☒ tumble dry) ISO 6330			
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.

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 ≤ 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*(60°C 2A + ⊡ tumble dry) ISO 6330	Mean after flame (≤ 2s) Mean afterglow (≤ 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*(60°C 2A + ⊡ tumble dry) ISO 6330	Mean after flame, (≤ 2s) Mean afterglow (≤ 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 13.05561.01 of 2013-12-05

Kristina De Temmerman
By order of Inge De Witte
Certification Manager

INRICHTING ERKEND BIJ TOEPASSING VAN DE BESLUITWET VAN 30 JANUARI 1947 / ÉTABLISSEMENT RECONNU PAR APPLICATION DE L'ARRÊTÉ LOI DU 30 JANVIER 1947

SATRA Technology Centre Ltd, SATRA House,
Rockingham Road, Kettering
Northamptonshire, NN16 9JH,
United Kingdom
Tel: +44 (0) 1536 410000.
Fax +44 (0) 1536 410626
e-mail: info@satra.co.uk

UKAS TESTING
0248

Firm: Polymark GB Limited
14 Sopwith Way
Drayton Fields
Daventry
Northants
NN11 8PB

For the attention of: Mr P York

Technical Services Report

Subject: Effects of heat applied transfers on the EN 1149 parts 1 & 2 properties of a fabric
Our ref: 63639/0539/SPC-0/DMcK
Your ref:
Date: 13th October 2005

Conditions of Issue:

This report may be forwarded to other parties concerned provided that it is not abbreviated or changed in any way. It must not be published, for example by including it in advertisements, without the prior, written permission of SATRA.

Results given in this report refer only to the samples submitted for analysis and tested by SATRA. Comments are for guidance only and are not part of the reported results. All comments and interpretations are outside the scope of UKAS accreditation and are based on current SATRA knowledge.

A satisfactory test report in no way implies that the product tested is approved by SATRA and no warranty is given as to the performance of the product tested. SATRA shall not be liable for any subsequent loss or damage incurred by the client as a result of information supplied in the report.

Tests marked † are not UKAS accredited.

SATRA Technology Centre Ltd. A subsidiary of SATRA. Registered in England No. 3856296
Notified Body for testing and certification of PPE Reference No. 0321

Introduction

Samples of transfers were supplied in order to assess the effects of heat application on the surface and vertical resistance of a fabric. Test methods EN 1149 parts 1 and 2 were used to measure the surface and vertical resistances of fabric both in the frsh state and after application of the transfers.

Testing was carried out between the 6th and 11th October.

Transfer references:-

A) "Wurth"
B) "Culinary theme"
C) "Large Michelin"
D) "Small Michelin"

The transfer were applied to a fabric known to have a surface resistivity which complies with EN 1149-1. Application was carried out using a heated press supplied by the client, at a temperature of 180°C and a dwell time of 10 seconds.

Results

Table 1 – Surface resistivity

Specimen	Surface resistance MΩ	Surface resistivity GΩ	Overall Result – against requirements of EN 1149-1:1995 clause 4.1 >50 GΩ
Fabric – no transfers applied	179.9 110.4 7.85 15.4 12.1	3.5 2.1 0.15 0.30 0.23	PASS
Fabric in the proximity of A)	182.6 5.86 25.5 8.54	3.5 0.11 0.50 0.17	PASS
Fabric in the proximity of B)	219 176.3 40.8 7.06 6.22	4.3 3.4 0.79 0.14 0.12	PASS
Fabric in the proximity of C)	8.18 4.25 1.66 22.5 34.5	0.16 0.08 0.03 0.44 0.67	PASS
Fabric in the proximity of D)	15.97 4.90 6.03 15.33 2.82	0.31 0.09 0.12 0.30 0.05	PASS

Table 2 – Vertical resistance

Specimen	Vertical resistance MΩ
Fabric – no transfers applied	112.2 98.3 134.5 98.0 69.9 92.7
Fabric in the proximity of A)	139.5 113.5 127.6 105.7
Fabric in the proximity of B)	118.5 172.4
Fabric in the proximity of C)	82.6 75.4 82.2
Fabric in the proximity of D)	64.0 63.6 59.5

Conclusions

The presence of the heat applied transfer appears to have had no significant effect on the surface resistivity and the vertical resistance of the fabric used in the exercise.