

FOREVER Laser-Transparent (No Background) — Ficha técnica

Papel transfer láser autopelable de 1 hoja para textiles blancos y de colores claros. Sin fondo, sin recorte ni pelado.

Datos del producto

Fabricante	FOREVER GmbH (Alemania)
Sistema	Sistema de 1 papel autopelable
Formatos	DIN A4 y DIN A3 · paquetes de 20 o 100 hojas
Impresoras	Copiadoras e impresoras láser color de nueva generación
Soportes	Algodón 100 %, poliéster blanco 100 %, bolsas de yute, otras superficies textiles claras
Temperatura	180 °C (algodón) · 150 °C (poliéster)
Retirada	En caliente, de inmediato
Lavado	Hasta 40 °C

Ajustes de impresión

- Tipo de papel en el driver: papel grueso («Heavy paper») o similar.
- Modo de imagen: en espejo.

Tabla 1 · Ajustes de la plancha térmica

Aplicación	Presión	Temperatura	Tiempo	Fijado
Fotografías sobre algodón	Máx. 5 bar (72,5 PSI)	180 °C (356 °F)	30 s	No
Fotografías sobre poliéster	Máx. 5 bar (72,5 PSI)	150 °C (302 °F)	30 s	No
Vectoriales sobre algodón	0,5 bar y luego 3 bar (7,25-43 PSI)	180 °C (356 °F)	15 s + 5 s	30 s
Vectoriales sobre poliéster	4 bar, alta (58 PSI)	150 °C (302 °F)	10-15 s	Autom.: 20 s · manual: 30 s

Los valores son iguales para plancha automática y manual, salvo el fijado de los diseños vectoriales sobre poliéster.

Fotografías sobre algodón

- Recorta alrededor del borde de la imagen.
- Coloca la camiseta y el transfer con la cara impresa hacia abajo.
- Prensa 30 s a presión máxima (5 bar) y 180 °C.
- Separa de inmediato con un movimiento lento, bajo y continuo.

Fotografías sobre poliéster

- Recorta alrededor del borde de la imagen.
- Coloca la camiseta y el transfer con la cara impresa hacia abajo.
- Prensa 30 s a presión máxima (5 bar) y 150 °C.
- Separa de inmediato con un movimiento lento, bajo y continuo.

Diseños vectoriales sobre algodón

- Coloca la camiseta y el transfer con la cara impresa hacia abajo.

- Prensa 15 s a 0,5 bar (presión mínima) y 180 °C.
- Vuelve a prensar 5 s a 3 bar y 180 °C.
- Sin sacar la camiseta de la plancha, frota el transfer con energía con un trapo durante 5 s.
- Separa con suavidad, con un movimiento lento, bajo y continuo.
- Si queda tóner en el papel, frota el transfer unos segundos más para enfriar el tóner.
- Cubre con papel siliconado y vuelve a prensar 30 s a presión máxima (5 bar) y 180 °C.

Diseños vectoriales sobre poliéster

- Coloca la camiseta y el transfer con la cara impresa hacia abajo.
- Prensa 10-15 s a 4 bar (presión alta) y 150 °C.
- Separa de inmediato con un movimiento lento, bajo y continuo.
- Si queda tóner en el papel, frota con un trapo unos segundos para enfriarlo.
- Cubre con papel siliconado y vuelve a prensar: plancha automática, 20 s a 5 bar y 150 °C; plancha manual, 30 s a presión máxima y 150 °C.

Cuidados de la prenda

- Lavado: hasta 40 °C (programa en frío), con la prenda del revés. No uses suavizante ni detergente líquido.
- Secado: no uses secadora. Se recomienda secar al aire, colgada o tendida.
- Planchado: cubre la impresión con papel de horno antes de planchar.

Consejos y solución de problemas

- Antes de empezar una producción en serie, haz pruebas de transferencia y de lavado con todos los materiales.
- Impresión a doble cara: coloca la camiseta «abrazando» el plato inferior, de forma que solo se caliente un lado y el diseño de la otra cara no se vuelva a prensar.
- Si la camiseta amarillea, coloca un trozo de fieltro (fleece) sobre ella durante la transferencia.
- Superficie plana. Trabaja sobre tejido liso; evita botones, costuras y cuellos. Si no es posible, usa el plato inferior para que solo reciba calor y presión la zona del transfer.
- Degradados y transparencias. Deben ser como mínimo del 80 %; las transparencias claras se transfieren de forma imprevisible.
- Más resistencia al lavado: aumenta la presión, la temperatura, el tiempo o los tres.
- El momento de separar es clave: ni demasiado pronto ni demasiado tarde. Si el tóner se enfría demasiado, la transferencia no funciona.
- Se transfiere fondo: reduce el tiempo o la presión.
- El tóner no pasa por completo: aumenta la presión o el tiempo.
- Sigue pasando fondo en algunas zonas: vuelve a prensar con una hoja de papel limpia.

IMPORTANTE: los valores son orientativos. Cada impresora y cada tejido se comportan de forma distinta; ajusta temperatura, tiempo y presión con pruebas antes de producir en serie.