

FOREVER Multi-Trans y Multi-Trans Metallic — Instrucciones de uso

Paso a paso de impresión y aplicación. Consulta los datos completos del producto en la ficha técnica.

Multi-Trans · Ajustes de impresión

Impresora	Tipo de papel y bandeja	Ajustes
OKI con tóner blanco	Transparency (transparencia) · bandeja multipropósito	Densidad del tóner blanco +3 (calibrar en el panel) · imagen en espejo
OKI Pro8432WT	User Type 1 · bandeja multipropósito	Densidad del tóner blanco +3 (panel) · Color Paper Settings +2 (panel) · imagen en espejo
Impresoras CMYK	Transparency (film/lámina) o similar	Solo para tazas de color claro · imagen en espejo

Multi-Trans · Transferencia en tazas

Soporte	Temperatura	Tiempo	Presión
Tazas	140 °C (284 °F)	180 s	Alta

- Precalienta la plancha de tazas.
- Fija el diseño impreso a la taza con cinta resistente al calor.
- Coloca la taza en la plancha y prensa a 140 °C (284 °F) durante 180 s con presión alta.
- Comprueba que el tiempo empiece a contar cuando la taza haya alcanzado la temperatura. Si tu plancha no lo hace automáticamente, alarga el prensado a 4 minutos.
- Enfría la taza en agua fría y, cuando el papel transfer esté blando, retíralo.
- Atención: la taza está muy caliente después del prensado; manipúlala con cuidado.

Multi-Trans · Consejos para tazas

- Las marcas ligeras que puedan quedar tras el prensado se eliminan con isopropanol.
- Una almohadilla de silicona ayuda a repartir el calor de forma uniforme; ten en cuenta que, al usarla, los parámetros de prensado pueden variar.
- Para mejorar la resistencia al rayado, hornea la taza a 160 °C (320 °F) durante 15 minutos.
- Antes de una producción en serie, haz pruebas de transferencia y de lavado con todos los materiales.

Multi-Trans · Tabla de superficies duras (plancha automática)

Soporte	Presión	Precaalentad o	Abrir a	Retirada	Fijado
Aluminio	4-5 bar (55-70 PSI)	—	120 °C (250 °F)	Templada o en frío	60 s
Lámina adhesiva	4-5 bar (55-70 PSI)	—	130 °C (265 °F)	Dejar enfriar 5-10 s	—
Carpeta Chromolux	3-4 bar (40-60 PSI)	10 s	100-110 °C (210-230 °F)	Templada o en frío	—
Azulejo cerámico	4-5 bar (55-70 PSI)	—	130 °C (265 °F)	Templada o en frío	60 s
Madera	3 bar (40 PSI)	20 s	130 °C (266 °F)	Inmediata	60 s
Vinilo magnético	4-5 bar (55-70 PSI)	—	110-120 °C (230-250 °F)	Templada o en frío	60 s
Metacrilato	4-5 bar (55-70 PSI)	—	100-105 °C (210-220 °F)	Dejar enfriar 5-10 s	—
Espejo	4-5 bar (55-70 PSI)	—	145 °C	Templada o en frío	—
Alfombrilla de ratón	4-5 bar (55-70 PSI)	—	110 °C (230 °F)	Templada o en frío	—

Multi-Trans · Proceso en superficies duras

- Ajusta la plancha a 200 °C (390 °F).
- Coloca el soporte sobre el plato inferior.
- Pon el papel transfer sobre el soporte y cubre ambos con una almohadilla de silicona de 5 mm.
- Coloca la sonda del termómetro digital entre el papel transfer y el soporte. La temperatura que cuenta es la de la superficie del soporte que marca el termómetro; el tiempo de prensado depende del tamaño (masa) del soporte.
- Abre la plancha cuando se alcance la temperatura de la tabla («Abrir a») y retira el papel como se indica.
- Atención: el material está muy caliente; toma precauciones al moverlo.

Antes de una producción en serie, el fabricante recomienda hacer pruebas de transferencia y de lavado con todos los materiales.

Multi-Trans Metallic (Gold / Silver) · Preparación e impresión

- Diseño en negro al 100 % en impresoras B/N y CMYK. En impresoras de tóner blanco, negro compuesto al 300 % (cian, magenta y amarillo al 100 %).
- Tipo de papel: Etiquetas, desde la bandeja multipropósito.
- Modo de imagen: en espejo.
- Impresoras OKI de tóner blanco: desactiva el blanco.
- Impresoras CMYK: si aparecen fallos, aumenta la densidad.
- Para obtener los mejores resultados, el fabricante recomienda las impresoras Canon LBP 6020 o LBP 6030.

Multi-Trans Metallic · Tazas

Soporte	Temperatura	Tiempo	Presión
Tazas	160 °C (320 °F)	180 s	Alta

- Precalienta la plancha de tazas.
- Fija el diseño impreso a la taza con cinta resistente al calor.
- Cubre el transfer con una almohadilla de silicona de 1 mm y coloca la taza en la plancha.
- Prensa a 160 °C (320 °F) durante 180 s con presión alta. El tiempo debe empezar cuando la taza alcance la temperatura; si la plancha no lo hace automáticamente, alarga el prensado a 4 minutos.
- Enfía la taza en agua fría, deja que el transfer se ablande y retíralo. Cuidado: la taza sale muy caliente.

FOREVER solo garantiza los resultados con las tazas que suministra y no ofrece soporte con tazas de otros proveedores.

Multi-Trans Metallic · Superficies duras (vidrio y metal)

Soporte	Plancha	Abrir a	Presión
Vidrio y metal	200 °C (392 °F)	135 °C (275 °F)	Alta

- Ajusta la plancha a 200 °C (392 °F) y precaliéntala.
- Fija el diseño con cinta y coloca la sonda del termómetro digital entre el soporte y el transfer.
- Cubre el transfer con una almohadilla de silicona de 2,5 mm y prensa hasta que el termómetro marque 135 °C (275 °F), con presión alta.
- Enfría en agua fría, deja que el transfer se ablande y sepáralo. Manipula la pieza con cuidado: está muy caliente.

Consejos y solución de problemas

- Almohadilla de silicona. Usa la almohadilla de silicona FOREVER para repartir el calor de forma uniforme.
- Superficie limpia. Mantén limpia la zona de transferencia y no la toques: la grasa de la piel puede afectar al resultado. Si quedan partículas sueltas, límpialas con isopropanol.
- Transfer defectuoso o poco resistente al rayado. Sube la temperatura entre 10 y 20 °C.
- Tazas. Para mejorar la resistencia al rayado, hornéalas a 160 °C durante 15 minutos (instrucciones de Multi-Trans).
- Pruebas previas. Haz pruebas con cada material antes de producir en serie.

Contacto del fabricante: FOREVER GmbH · +49 (0) 62 03/930 20-0 · info@forever-ots.com · www.forever-ots.com. En España: M2M Sistemas, distribuidor oficial.