

## Guía práctica para sublimación de METALES con recubrimiento de polímero

### Condiciones de Trabajo

Temperatura : 180 / 190° C (No se recomienda trabajar a temperaturas mayores a 200° C)

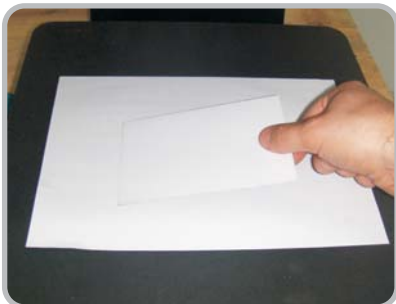
Tiempo : 40 - 50 seg. (dependiendo del tipo de prensa)

Presión : Media a Baja (mucho presión afecta el recubrimiento del cartón)

### Secuencia de trabajo

Prepare su diseño, imprima la imagen a transferir en modo espejo y recorte el papel ligeramente mayor al tamaño de la placa metálica en relación al largo y alto.

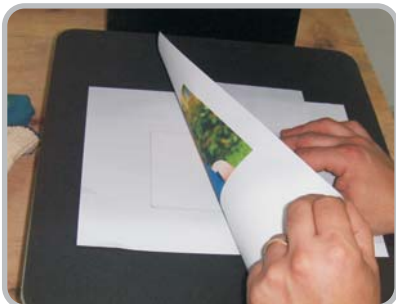
Se recomienda en zonas o épocas del año de baja temperatura o humedad elevada, precalentar la pieza de metal 5 a 10 segundos con la misma prensa (placa metálica en blanco sin transferencia impresa pero con hoja de teflón).



Para lograr un resultado óptimo recomendamos utilizar papel premium o papel para sublimación.

Colocar una hoja de teflón (o papel de color blanco) sobre la superficie inferior de goma de la prensa de calor.

Resulta sumamente importante este punto al fin de proteger y evitar desgarres o roturas de la superficie de goma.



Ubicar la placa metálica con la cara polimerizada hacia arriba y la transferencia impresa hacia abajo (sobre la hoja de teflón o papel mencionada en el punto anterior) sobre la prensa de calor, cubrir ambos, placa y transferencia impresa con una hoja de teflón (o papel de color blanco).

Este paso es importante para evitar el calor directo sobre el papel y/o polímero.

Proceda a realizar el proceso de estampado en la prensa según las recomendaciones mencionadas en "Condiciones de trabajo".



Una vez cumplido el proceso de estampado, retirar la transferencia y la placa de la prensa, con un guante de amianto para temperatura a fin de evitar quemaduras.

Al retirarlos es importante dejarlos enfriar en una superficie plana y limpia.

### NOTA

1. Las placas metálicas que no han sido cortadas por CNC tienden a no ser uniformes en la totalidad de su superficie, es decir, forman ondulaciones imposibles de enderezar a mano. Esta "inherencia" puede hacer que sea difícil de aplicar plenamente las transferencias impresas a una placa metálica y pueden comprometer la imagen. La decisión de adquirir solamente placas metálicas cortadas por CNC bien rectas y uniformes, ayuda a eliminar problemas.

2. Es importante conocer las condiciones de trabajo de sus equipos de impresión y térmicos. Sugerimos que realice una prueba de sublimación para definir las condiciones de trabajo a fin de obtener resultados de calidad.