

CARTA TRANSFER

Digitale

Scheda prodotto

Date 23.01.2026

DESCRIZIONE

Carta di cellulosa coatizzata stampata con inchiostri sublimatici su stampanti digitali.

Disponibile nelle seguenti versioni :

- Carta stampata con inchiostri sublimatici;
- Carta con stampa totale o parziale di inchiostri sublimatici fluorescenti (vedi tabella nella sezione "Qualità e R&D" serie FLUO)
- Carta stampata con inchiostri sublimatici per applicazioni che necessitano di solidità alla luce più elevate (vedi tabella nella sezione "Qualità e R&D" serie HS)

PROPRIETA'

- grammatura del supporto di stampa : 39 g/mt² - 45 g/mt²
- altezza della bobina : 1620 mm – 1860 mm
- altezza di stampa: 1600 mm
- diametro dell'anima di cartone : 70 mm
- diametro della bobina: da 15 a 20 cm
- lunghezza bobina: fino a 500 mt nelle scatole di cartone standard

STAMPA

Stampa digitale con inchiostri sublimatici in base acquosa.

SISTEMI APPLICATIVI

E' possibile applicare il prodotto sia con presse piane che con calandre in continuo.
I parametri standard Sublitex per l'applicazione su tessuti sono:

	Temperatura	Tempo	Pressione
Pressa piana	205 [°C] 401 [°F]	25 [sec]	2-3 [bar] 200-300 [KPa]

	Temperatura	Tempo	Velocità
Calandra	205 [°C] 401 [°F]	25 [sec]	(vedi equazione)



Cap. Soc. Euro 1.000.000 i.v.
Nr. R.E.A. CN-313093
Cod. Fisc. / P.I. IT
03737080048

Società con unico socio

Società soggetta all'attività di
direzione e coordinamento
di Miroglio S.p.A.

Sublitex s.r.l.
Strada Tagliata 25
12051 Alba CN - Italy
sublitex@miroglio.com
t. (+39) 0173 298741

Sede legale:
Via S. Barbara 11
12051 Alba CN - Italy
sublitex.com

Equazione x calcolo della velocità di calandratura

Temperatura di esecuzione 205°C e 25 sec

$$\frac{[(\varnothing \text{ mt cilindro riscaldato} \times 3.14) - 0.20(\text{incorsatura standard})]}{\text{Tempo di permanenza (sec)}} \times 60 = \text{velocità ottimale di trasferimento (mt / min)}$$

Attenzione : per gli inchiostri fluo usare 40 secondi anzichè 25 secondi

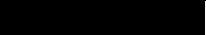



Si consiglia di ottimizzare le condizioni operative attraverso prove effettuate nei parametri effettivi di produzione, in funzione del mezzo di trasferimento e della natura del tessuto da nobilitare.

Prima di procedere al trasferimento del prodotto carta/film, deve essere eseguito il controllo del supporto e del prodotto stesso, di modo che il procedimento di trasferimento stampa funzioni correttamente. La responsabilità del fornitore è limitata ai primi 25 metri di tessuto/supporto trasferito.




QUALITA' E R&D

Vengono effettuati controlli di qualità interni, in particolare attraverso test comparativi di applicazione e valutazione della resa cromatica e della superficie nobilitata attraverso un confronto diretto con master (standard di produzione).

VALORI DI SOLIDITA' DEGLI INCHIOSTRI STANDARD

INCHIOSTRO	COLORAZIONE	SOLIDITA' - EN ISO		
		105B02	105C10	105E04
BLACK		5/6	4/5	4/5
MAGENTA		6/7	4/5	5
CYAN		5/6	4/5	4/5
YELLOW		6/7	4/5	4/5

SERIE FLUO

INCHIOSTRO	COLORAZIONE	SOLIDITA' - EN ISO		
		105B02	105C10	105E04
BLACK		5/6	4/5	4/5
MAGENTA		6/7	4/5	5
PINK FLUO		4	4/5	5
BLUE		6	4/5	5
CYAN		5/6	4/5	4/5
TURQUOISE		6	5	5
YELLOW		6/7	4/5	4/5
YELLOW FLUO		4	4/5	5



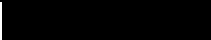



Cap. Soc. Euro 1.000.000 i.v.
Nr. R.E.A. CN-313093
Cod. Fisc. / P.I. IT
03737080048

Società con unico socio

Società soggetta all'attività di direzione e coordinamento di Miroglio S.p.A.

Sublitex s.r.l.
Strada Tagliata 25
12051 Alba CN - Italy
sublitex@miroglio.com
t. (+39) 0173 298741

Sede legale:
Via S. Barbara 11
12051 Alba CN - Italy
sublitex.com

SERIE HS				
INCHIOSTRO	COLORAZIONE	SOLIDITA' - EN ISO		
		105B02	105C10	105E04
BROWN		6/7	4/5	4/5
MAGENTA		6/7	4/5	5
BLUE		6	4/5	5
YELLOW		6/7	4/5	4/5

SOLIDITA' - EN ISO	105B02	SOLIDITA' ALLA LUCE
	105C10	SOLIDITA' AL LAVAGGIO
	105E04	SOLIDITA' AL SUDORE

I test di solidità sono stati condotti presso un laboratorio esterno su tessuto di poliestere 100% secondo metodi ufficiali UNI EN ISO, come indicato in tabella.

L'effettiva solidità della variante dipende da numerosi fattori:

- temperatura e tempi di sublimazione;
- quantità di inchiostro utilizzato;
- tipologia di disegno;
- tipologia di supporto/tessuto da decorare.

Le migliori condizioni di stampa sono ricercate in base ad ogni disegno/variante in modo da garantire la più elevata resistenza del prodotto finito.

STOCCAGGIO

Mantenere in ambiente fresco e asciutto, proteggere da calore e luce solare diretta.

SCADENZA PRODOTTO

6 mesi nelle condizioni sopra citate (per disegni e varianti standard).

IMBALLO

Bobine avvolte con pellicola in polietilene e inscatolate con cartone riciclato.

AVVERTENZE

Maneggiare il prodotto stampato con guanti al fine di non segnare la stampa. Sublitex non risponde di applicazioni anomale o che non abbiano seguito le indicazioni operative e lespecifiche di stoccaggio fornite.

Le informazioni sopra riportate che rispecchiano attualmente il nostro "State of the Art" sono comunque da noi divulgate senza impegno. Sono tuttavia possibili modifiche e revisioni future in accordo con l'evoluzione tecnologica e aziendale. Si destina all'acquirente la verifica delle informazioni riportate in funzione delle proprie competenze tecnologiche e impiantistiche.



Cap. Soc. Euro 1.000.000 i.v.
Nr. R.E.A. CN-313093
Cod. Fisc. / P.I. IT
03737080048

Società con unico socio
Società soggetta all'attività di
direzione e coordinamento
di Miroglio S.p.A.

Sublitex s.r.l.
Strada Tagliata 25
12051 Alba CN - Italy
sublitex@miroglio.com
t. (+39) 0173 298741

Sede legale:
Via S. Barbara 11
12051 Alba CN - Italy
sublitex.com