

# Használati utasítás

## HARD SURFACE

### Transzferpapírok

- **CL Hard Surface I | CL Hard Surface II**

<b>Megnevezés</b>	<b>Oldal</b>
Paropy CL Hard Surface I .....	2
Paropy CL Hard Surface II.....	3
Akril .....	4
Karton Papírok .....	5
Kerámia Bögrék .....	6
Kerámia Csempék .....	7
Kristály/Üveg.....	8
Bőr.....	9
Mágnes .....	10
Fém .....	11
Fa .....	12
Alumínium Flaska .....	13
Rozsdamentes Acél Flaska.....	14

## PAROPY CL HARD SURFACE I

### LEÍRÁS

A Paropy CL Hard Surface kemény felületek színes nyomtatására alkalmas színes lézernyomtató és hőprés használatával. A nyomtatást tükrözni kell és hőpréssel préselni. A papír háttér nélküli, tehát csak a nyomat kerül a termékre.

A legtöbb nyomat a leírásunkat betartva karcálló lesz.

Különböző alapanyagokra vasalható a termék, így mindig az adott termékhez való instrukciókat használja!

#### Alapanyagok

Fehér vagy világos szín

Fém

Műanyag

Kezeletlen Fém

Felületkezelt Fa ( lakkozott )

Kerámia

Kerámia Bögrék

Néhány Karton típus

#### Szükséges kellékek

Számítógép, Színes lézer nyomtató,  
Hőprés. Szilikon lap.

#### Nyomtatható oldal

A nyomtatható oldal a fehér fényes oldal.

#### Hőprés beállítások

NAGY nyomóerő szükséges !

#### Nyomat

A papír teljes nyomatoknál biztosítja a legjobb minőséget.

Ráhagyással(kifutóval) érdemes elkészíteni a nyomatot.

#### Hordozó eltávolítás

A felület típusától függően kell eljárni. Az eltávolítás történhet melegen vagy hidegen. Olvassa el az alapanyagra vonatkozó pontos leírást!

#### Tárolás

Ne érje közvetlen hő vagy napfény!  
Tárolja szobahőmérsékleten.



## PAROPY CL HARD SURFACE II

### LEÍRÁS

A Paropy CL Hard Surface II porózus felületű anyagok dekorálására alkalmas színes lézernyomtató és hőprés használatával. A nyomtatást tükrözni kell. Az egész nyomatra egy professzionális, hajszálvékony átlátszó, mikrofilm védőréteg is kerül. Ez a réteg megvédi a terméket a sérülésektől. Ideális megoldás plakettek, díjak nyomására. Különböző alapanyagokra vasalható a termék, így mindig az adott termékhez való instrukciókat használjuk!

#### Alapanyagok

Fehér vagy világos  
Fa, Bőr  
Üveg, Kristály, Akril  
Lakkozott fára nem ajánlott

#### Szükséges kellékek

Számítógép, Színes lézer nyomtató  
Hőprés, Szilikon lap.

#### Nyomtatható oldal

Fehér fényes felület

#### Hőprés Beállítások

Nagy nyomóerő szükséges.  
Üveg, kristály vagy akril esetén  
kisebb nyomóerő.

#### Utókezelés

Néhány terméknel előfordulhat  
vetemedés a nagy hő miatt.  
Préselés után azonnal helyezünk  
a termékre egy sík, hőálló, nehéz  
tárgyat.

#### Nyomat

A papír teljes nyomatoknál biztosítja  
a legjobb minőséget.  
Ráhagyással(kifutóval) érdemes  
elkészíteni a képet.

#### Hordozó eltávolítás

A hordozó eltávolítását hidegen, kihűlés  
után végezzük.

#### Tárolás

Ne érje közvetlen hő vagy napfény.  
Szobahőmérsékleten tároljuk.



## AKRIL

### CL Hard Surface I

Papír: Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 60 másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő: Erős

### CL Hard Surface II

Papír : Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 50 másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő: Erős

### Nyomtatás:

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és más beállításhozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással.

Amennyiben a nyomat hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon. Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert. Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa. Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## Használati útmutató

### Akril (Plexi)

Fehér vagy világos színű Akrilhoz

### Szükséges Kellékek

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Akril alapanyag

### CL Hard Surface I

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani. Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 60 másodpercig
- 7.) Várjon amíg teljesen kihűlt, majd távolítsuk el a hordozót

### CL Hard Surface II

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani. Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 50 másodpercig
- 7.) Várjon amíg teljesen kihűlt, majd távolítsa el a hordozót

## Karton / Kartonpapír

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő:60 másodperc  
Eltávolítás: Melegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Kartonpapír

Fehér vagy világos kartonpapírhoz

#### Szükséges Kellékek

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Kartonpapír

#### CL Hard Surface I

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni. Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 60 másodpercig
- 7.) Távolítsa el melegen azonnal a hordozót.

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és másbeállítás hozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomat hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon.

Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert.

Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa.

Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## Kerámia Bögre

### CL Hard Surface I

Papír: Heavy  
Nyomtatás : Tükrözve  
Hőmérséklet:180°C  
Idő:150 másodperc  
Eltávolítás : Hidegen  
Nyomóerő : Erős

### Fixálás Sütőben

Hőmérséklet : 175°C  
Idő : 8-10 perc

### Használati útmutató

#### Bevonatos Kerámia Bögre

Fehér vagy világos színű, bevonatos bögrékhez

#### Szükséges Kellékek

Bögre prés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Bevonatos Kerámia Bögre, Sütő

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni. Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) A kinyomtatott papírt helyezze a bögrére. Nyomat a bögrére néz.
- 4.) Rögzítse hőálló ragasztóval a bögrére a papírt.
- 5.) Tegyen a bögre köré a szilikon lapot és helyezze a hőprésbe.
- 6.) Állítson be nagy Nyomóerőt.
- 7.) Végezzen el a présselést 180°C-on, 150 másodpercig.
- 8.) Helyezze a bögrét hideg vízbe. Ezt követően húzza le a papírt. Figyelem! Nem megfelelő nyomóerő hibás nyomatot eredményezhet !

**Fixálás** - Ez a lépés a karcmentesség eléréséhez szükséges.

- 1.) Bizonyosodjon meg, hogy a bögre szobahőmérsékletű
- 2.) Helyezze a bögrét a sütőbe.
- 3.) A sütőt állítsuk 175°C-ra
- 4.) 8-10 percig „melegítse” a sütőben.

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és másbeállítás hozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomat hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon.

Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert.

Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa.

Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## Kerámia Csempe

### CL Hard Surface I

Papír: Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 165°C  
Idő: 300másodperc  
Eltávolítás : Hidegen  
Nyomóerő : Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Kerámia Csempe(Teljes Nyomat)

Fehér vagy világ színű Kerámi csempékhez. Ez a leírás teljes grafika estén használandó.

#### Szükséges Kellékek

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap  
Kerámia Csempe

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
  - 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
  - 3.) Helyezze a Kerámia terméket a síkhőprés alsó tálcájára
  - 4.) Tegye a kinyomtatott papírt a termékre. Nyomtatás a termékre néz
  - 5.) Helyezze a szilikon lapot a papír tetejére.
  - 7.) Végezze el a nyomást 165°C-on 300másodpercig.  
Használjon nagy nyomóerőt.
  - 8.) Hidegen távolítsa el a hordozót.
- Figyelem! Túl nagy nyomóerő esetén eltörhet a kerámia.  
Kevés nyomóerő esetén a nyomat hiányos lehet.

### Használati útmutató

#### Kerámia Csempe(Nem teljes Nyomat)

Fehér vagy világos színű Kerámia csempékhez. Nem teljes nyomat estén. Kisebb részletek, feliratok, logók stb.

#### Szükséges Kellékek

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap  
Kerámia Csempe

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
  - 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
  - 3.) Helyezze a Kerámia terméket a síkhőprés alsó tálcájára
  - 4.) Tegye a kinyomtatott papírt a termékre. Nyomtatás a termékre néz
  - 5.) Helyezze a szilikon lapot a papír tetejére.
  - 7.) Végezze el a nyomást 165°C-on 180másodpercig.  
Használjon nagy nyomóerőt.
  - 8.) Hidegen távolítsa el a hordozót.
- Figyelem! Túl nagy nyomóerő esetén eltörhet a kerámia.  
Kevés nyomóerő esetén a nyomat hiányos lehet.

### CL Hard Surface I

Papír: Heavy  
Nyomtatás : Tükrözve  
Hőmérséklet:165°C  
Idő:180másodperc  
Eltávolítás : Hidegen  
Nyomóerő : Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

## Kristály/Üveg

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő:60 másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface II

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 60másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő:Erős

### Használati útmutató

#### Kristály/Üveg

Áttetsző Kristály és Üveg termékekre

#### Szükséges Kellékek

Hőprés,Színes Lézernyomtató,Szilikon lap, Kristály/Üveg

#### CL Hard Surface I és CL Hard Surface II

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni. Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 60 másodpercig
- 7.) Várjon amíg teljesen kihűlt a termék és távolítsa el a hordozót.

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és másbeállítás hozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomtatás hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon.

Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert.

Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa.

Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.



## Bőr

### CL Hard Surface II

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 50másodperc  
Eltávolítás: Melegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface I

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Bőr

Fehér vagy világos színű bőr termékek  
A termék sima oldalát használjuk

#### Szükséges Kellékek

Hőprés,Színes lézernyomtató,Szilikon lap, Bőr alapanyag

#### CL Hard Surface II:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 50 másodpercig
- 7.) Használjon Erős nyomóerőt. Távolítsa el a hordozót melegen !

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és másbeállítás hozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomtatás hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon.

Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert.

Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa.

Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## Mágnes

### CL Hard Surface II

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 60másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface I

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Mágnes Lapok (nem felületkezelt!)

Fehér vagy világos színű lakkozásmentes mágneslapok

#### Szükséges Kellékek

Hőprés,Színes lézernyomtató,Szilikon lap, Mágnes alapanyag

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtatófüggő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C-on 60 másodpercig
- 7.) Használjon Erős nyomóerőt. Kihülés esetén távolítsa el a hordozót.

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani.

Minden nyomtatónál más és másbeállítás hozhat jó eredményt.

Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomtatás hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon.

Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert.

Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixáló hengert.

Nyomtassa 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa.

Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## FÉM

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 165°C  
Idő: 90másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Eloxált Fém (réz) - Lakkozás mentes

Fehér vagy világos lakkozatlan fémek. Szürke,arany és fehér fém alapanyag.

#### Szükséges Kellékek:

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Fém alapanyag

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomtatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 165°C -on 90 másodpercig
- 7.) Hidegen, lassú egyenletes mozgással távolítsa el a hordozót

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 165°C  
Idő: 180másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő:Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Kezelt/Lakkozott Fém

Fehér vagy világos lakkozatlan fémek. Szürke,arany és fehér fém alapanyag.

#### Szükséges Kellékek:

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Fém alapanyag

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomtatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 165°C -on 180 másodpercig
- 7.) Hidegen, lassú egyenletes mozgással távolítsa el a hordozót

## FA

### CL Hard Surface II

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 150°C  
Idő: 50másodperc  
Eltávolítás: Melegen  
Nyomóerő: Erős

**CL Hard Surface I**  
Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Kezeletlen ( lakkmentes ) FA

Fehér vagy világos színű, kezeletlen fára  
Kérjük minden esetben végezzen tesztet !  
Hőre érzékeny fára nem ajánlott.

#### Szükséges Kellékek:

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Fa alapanyag

#### CL Hard Surface II

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 150°C -on 50 másodpercig
- 7.) Távolítsa el melegen azonnal a hordozót.

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 130°C  
Idő: 120másodperc  
Eltávolítás: Hidegen  
Nyomóerő: Erős

**CL Hard Surface II**  
Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Felületkezelt(lakkozott ) FA

Fehér vagy világos színű, felületkezelt fára  
Kérjük minden esetben végezzen tesztet!  
Hőre érzékeny fára nem ajánlott. Bizonyos lakkok nem bírják a magas hőmérsékletet, így legyen körültekintő és végezzen tesztnyomást.

#### Szükséges Kellékek:

Hőprés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Fa alapanyag

#### CL Hard Surface I

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsuk be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtass ki a grafikát tükrözve.
- 3.) Helyezze a terméket a hőprésbe. Nyomatandó rész felfelé néz
- 4.) A kinyomtatott papírt helyezze arccal lefelé a termékre
- 5.) Tegyen szilikon lapot terméken lévő papír tetejére
- 6.) Végezze el a préselést 135°C -on 120 másodpercig
- 7.) Hideg, kihűlt állapotban távolítsa el a hordozót.

Ne emelje magasabbra a hőmérsékletet mert néhány lakk nem bírja a magas hőmérsékletet.

## Alumínium Flaska

### CL Hard Surface I

Papír: Heavy

Nyomtatás: Tükrözve

Hőmérséklet: 180°C

Idő: 200 másodperc

Eltávolítás : Hidegen

Nyomóerő : Erős

### CL Hard Surface II

Nem ajánlott

### Használati útmutató

#### Alumínium Flaska

Fehér vagy világos színű felületkezelt(lakkozott) alumínium flaska

#### Szükséges Kellékek

Bögre prés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, Alumínium flaska

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) A kinyomtatott papírt helyezze a flaskára. Nyomat a flaskára néz.
- 4.) Rögzítse hőálló ragasztóval a flaskára a papírt.
- 5.) Tegye a flaska köré a szilikon lapot és helyezze a hőprésbe.
- 6.) Állítson be nagy Nyomóerőt.
- 7.) Végezze el a préselést 180°C-on, 200 másodpercig.
- 8.) Helyezze a flaskát hideg vízbe. Ha kihűlt húzzuk le a papírt.  
Figyelem! Nem megfelelő nyomóerő hibás nyomatot eredményezhet !  
Nincs szükség sütőben fixálásra a karcállósághoz.

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani. Minden nyomtatónál más beállítás hozhat jó eredményt. Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomat hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon. Papír beragadás (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert. Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixálót hengert. Nyomtassunk 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsuk. Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.

## Rozsdamentes acél termékek

### CL Hard Surface I

Papír :Heavy  
Nyomtatás: Tükrözve  
Hőmérséklet: 180C  
Idő: 100másodperc  
Eltávolítás: Hidegen

CL Hard Surface II  
**Nem ajánlott**

### Használati útmutató

#### Rozsdamentes Acél Bögre/flask/termosz

Fehér vagy világos rozsdamentes felületkezelt termékekhez.

#### Szükséges Kellékek

Bögre prés, Színes lézernyomtató, Szilikon lap, rozsdamentes acél termék  
**Curing Unit**

#### CL Hard Surface I:

- 1.) Helyezze a papírt a többcélú adagoló tálcába. Nyissa ki a hátsó kimeneti tálcát, hogy a papír egyenesen haladjon át a nyomtatón.
- 2.) Állítsa be a papír vastagságát. Heavy(Nehéz) és Label1(cimke1) vastagság között kell a helyes értékre beállítani  
Ez nyomtató függő, tehát mindig érdemes tesztet végezni.  
Nyomtassa ki a grafikát tükrözve.
- 3.) A kinyomtatott papírt helyezze a flaskára. Nyomat a flaskára néz.
- 4.) Rögzítse hőálló ragasztóval a flaskára a papírt.
- 5.) Tegye a flaska köré a szilikon lapot és helyezze a bögreprésbe.
- 6.) Állítson be nagy Nyomóerőt.
- 7.) Végezze el a préselést 180°C-on, 100 másodpercig.
- 8.) Helyezze a flaskátt hideg vízbe. Ha kihűlt húzzuk le a papírt.  
Figyelem! Nem megfelelő nyomóerő hibás nyomatot eredményezhet !

### Fontos Tanácsok

Nyomtatáskor Heavy és Label1 közötti vastagságot kell beállítani. Minden nyomtatónál más beállítás hozhat jó eredményt. Kérjük kezdje a tesztet Heavy beállítással. Amennyiben a nyomat hibás, vagy darabosan fixálódik a papírra akkor emeljen a papír vastagságon. Papír beragadása (Paper Jam) esetén azonnal nyissa fel a nyomtatót és vegye ki a fixáló hengert. Óvatosan távolítsa el a beragadt papírt. Tegye vissza a fixálót hengert. Nyomtasson 1-2ív sima papírt, hogy a szennyeződést eltávolítsa. Nyomtató meghibásodás esetén a gyártó és a forgalmazó nem vállal felelősséget.