



▶▶ 레이저 멀티 트랜스 (하드 제품용)

Instructions for Printing onto Hard Surfaces with FOREVER Multi-Trans

▶▶ **프린트 세팅**

칼라 복사기

종이 조건: See list on reverse side
이미지 모드: 반전
종이 급지: 수동 (한장씩)

레이저 프린터

종이 조건: 중량지, 두꺼운 종이, 라벨지 등
이미지 모드: 반전
종이 급지: 수동(한장씩)

▶▶ **열 프레스기 조건**

전사 대상 물질	자동 프레스기 압력	예열	전사 온도	종이제거	추가 작업
알루미늄	4-5 bar (55-70 PSI)		120° C (250° F)	온, 냉	60 초
접착 필름	4-5 bar (55-70 PSI)		130° C (265° F)	5~10초 정도 식힌 뒤.	
크롬 바인드	3-4 bar (40-60 PSI)	5 초	100-110° C (210/230° F)	온, 냉	
나무	3 bar (40 PSI)	20 초	100° C (210° F)	즉시	30 초
세라믹 판 (타일)	4-5 bar (55-70 PSI)		130° C (265° F)	온, 냉	60 초
마그네틱 비닐	4-5 bar (55-70 PSI)		110-120° C (230/250° F)	온, 냉	60 초
아크릴	4-5 bar (55-70 PSI)		100-105° C (210/220° F)	5-10초 정도 식힌 뒤	
거울	4-5 bar (55-70 PSI)		145° C (265° F)	온, 냉	
마우스 패드	4-5 bar (55-70 PSI)		110° C (230° F)	온, 냉	
식탁 용 매트	4-5 bar (55-70 PSI)		110° C (230° F)	온, 냉	60 초

▶▶ **전사 작업 요령**

- ▶ 프레스 온도를 200°C 에 세팅 한다.
- ▶ 열판에 물질을 올려 놓는다.
- ▶ 전사지를 물질 위에 얹어 놓고 그 위에 실리콘 패드를 덮는다.
- ▶ 디지털 온도계의 센서를 물질과 전사지 사이에 위치한다.
(온도계를 통해서 보여지는 온도가 물질 표면의 전사 온도임. 전사 시간은 물질의 사이즈에 따라서 달라진다.)
- ▶ 위 표에 표시된 전사 온도에 다르면 프레스기를 열고 위 표에 표시된 방법으로 종이를 제거한다.
- ▶ 필요시, 나무틀을 이용해서 2바의 압력으로 추가 열프레스를 해 줌으로서 토너를 정착시킬 수 있다.

