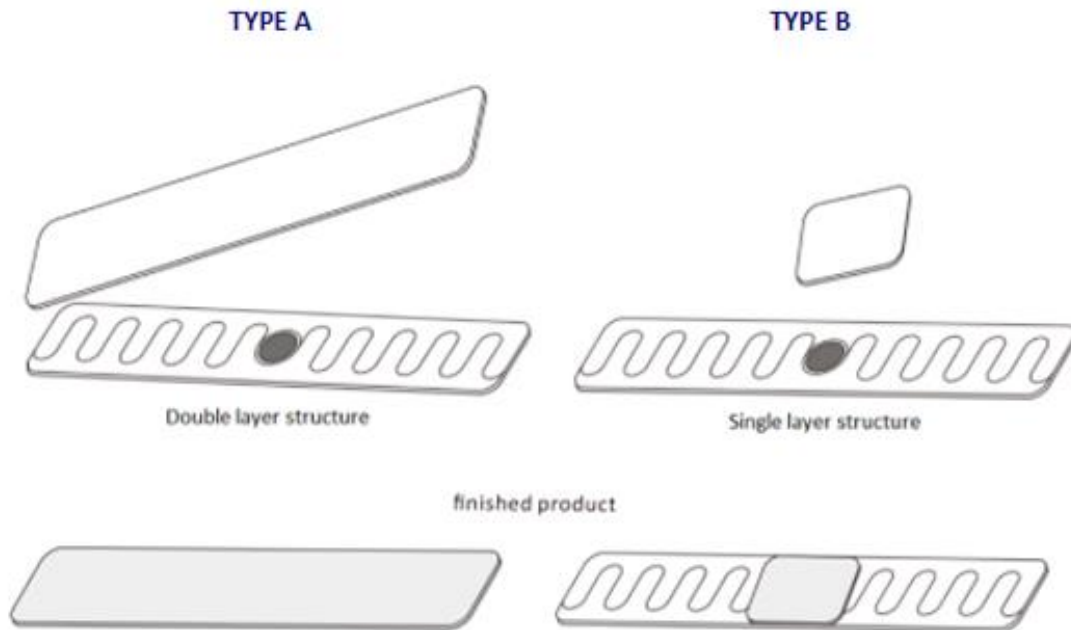


# Anweisungen zum Heißsiegeln

## Heißsiegel RFID Linen Tags Von HUAYUAN

- Zwei Arten von heißsiegelnden RFID-Leinenetiketten (Doppelschichtstruktur, Einzelschichtstruktur).



## Tipps zum Heißsiegeln

- Um bestmögliche Siegelergebnisse zu erzielen, ist die richtige Einstellung aller Parameter unabdingbar.
- Was ist das Ziel von Heißsiegeletiketten? Damit die Wäsche ein Leben lang an der Wäsche haften bleibt, halten RFID-Tags auch den härtesten Waschprozessen stand.
- Um das Nähen durch pneumatischen oder manuellen Betrieb der Heißsiegelmaschine einfach abzuschließen.

## Technischer Vorschlag

- Der Vorschlag für das Heißsiegel-Transponder-Patch ist auf **195°C** eingestellt. Die Temperatureinstellung ist kritisch, da der Kleber innerhalb eines angemessenen Zeitrahmens flüssig werden muss.
- Die Abbindezeit ist kritisch, da der flüssige Klebstoff in das Textil fließen muss. Die standardmäßig empfohlene Zeiteinstellung ist auf **30** Sekunden eingestellt.
- Die Standardeinstellung für den Beratungsdruck ist entscheidend. Denn der Kleber muss in textiles Material eingepresst werden, damit er auf dem textilen Material am besten haften kann. Die Norm

empfiehlt, dass der Thermodruck zwischen den Platten  $0,5 \text{ kg/cm}^2$  betragen muss, was normalerweise 4 bis 5 bar Eingangsluftdruck bei einer pneumatischen Heißsiegelpresse entspricht (Warnung: die Umrechnungsrate zwischen Eingangsluftdruck und Zwischenplatten Druck hängt von der Heißsiegelpresse ab (siehe dazu Ihre spezifische Bedienungsanleitung).

## Achtung

- Das Heißsiegeln sollte auf sauberen und trockenen Gegenständen durchgeführt werden. Verschmutzte und nasse Gegenstände können heißversiegelt werden, wenn die zu markierende Position unter der Heißsiegelpresse getrocknet wird, bis die gesamte Feuchtigkeit verdunstet ist. Danach kann das Etikett gemäß den empfohlenen Anweisungen angebracht und heißversiegelt werden. Bei dieser Methode kann es zur Fixierung von Schmutz und anderen unerwünschten Stoffen im Textil kommen.
- Barriertextilien bedürfen besonderer Aufmerksamkeit.
- Ein zusätzlicher Zyklus mit Vorheizen der Barriertextilien für 7~10 Sekunden kann eventuell angebrachte Probleme beheben. Transponder-Patch sofort nach dem Vorheizen positionieren und versiegeln.
- Für spezifische Einstellungen wird empfohlen, vor Produktionsbeginn zu testen, um die optimalen Heißsiegelleinstellungen für einzelne Arten von (Barriere)Textilien zu ermitteln.
- Die meisten Probleme beim Versiegeln von Etiketten oder Transfers werden durch Nichtbefolgen der bereitgestellten Anweisungen oder durch eine Fehlfunktion der Heißsiegelpresse verursacht.