



Y2005

Caractéristiques du produit :

- 9,3 oz, molleton 100 % polyester
- Encolure du même tissu

Tailles jeune : TP(2 à 4), P(6 à 8), M(10 à 12), G(14 à 16), TG(18 à 20)

Icônes/Détails du tissu :



Couleurs disponibles et Couleurs PMS

Les couleurs des tissus sont sujets à des variations selon les lots et ne correspondront pas exactement aux couleurs de référence pantone



Vue la nature des polyester, des précautions particulières doivent être prises tout au long du procédé de décoration.

Y2005 - ATC^{MC} Chandail à capuchon en molleton Game Day^{MC} pour jeunes

MENSURATIONS DES VÊTEMENTS

Taille	TP	P	M	G	TG
Poitrine – <i>Demie mesure</i>	14"	15 1/2"	17"	18 1/2"	20"
Poitrine – <i>Pleine mesure</i>	28"	31"	34"	37"	40"
Longueur du corps à partir des PHÉ	22"	23"	24"	25 1/2"	27"
Longueur de manche à partir du CD	25"	27"	29"	30 3/4"	32 1/2"

Mesures du produit fini en pouces. Consultez le guide Comment mesurer pour de l'information détaillée sur les instructions de prise de mesures.

GUIDE DE TAILLE GÉNÉRALE POUR JEUNES

Taille	TP	P	M	G	TG
Tailles numériques	2-4	6-8	10-12	14-16	18-20
Poitrine	24"-26"	26"-28"	28"-30"	30"-32"	32"-35"
Taille	22 1/2"-23 1/2"	23"-24 1/2"	24 1/2"-25 1/2"	25 1/2"-27"	27"-29"
Longueur de manche à partir du CD	24"-25"	25"-26"	26"-27 1/2"	27 1/2"-29"	29 1/2"-31"



INSTRUCTIONS D'IMPRESSION POUR TISSUS POLYESTER

Vu la nature des polyester, des précautions particulières doivent être prises tout au long du procédé de décoration.

Voici quelques conseils afin de décorer efficacement nos produits.

- La température du vêtement ne doit pas dépasser 320°F ou 160°C. Tout dépassement de cette température fera en sorte que le tissu rétrécira, ondulera ou perdra de sa couleur.
- La température et la vitesse de la sècheuse doivent être ajustés en fonction des spécificités du polyester.
- Si les vêtements doivent être polymérisés (flash), ne dépassez pas 1 à 2 secondes. Toute exposition plus longue pourrait endommager le tissu tel que spécifié précédemment.

Sérigraphie : Ces vêtements nécessitent l'utilisation d'encre poly qui sèchent à une température plus basse. Un bloqueur de base gris (Dyno Grey) pour toutes les couleurs et un deuxième bloqueur de base blanc sur toutes les couleurs foncées sont recommandés. Veuillez consulter votre fournisseur d'encre pour plus d'information.

- La période de refroidissement pour le polyester est plus longue que pour le coton. Évitez de superposer, de sérigraphier ou d'effectuer un transfert thermique sur les vêtements avant qu'ils aient refroidis. Si vous ne laissez pas refroidir les vêtements avant de les empiler dans l'imprimante, il se pourrait que les tissus et les encres collent ensemble.

Transferts thermiques : Les transferts thermiques poly doivent être créés avec une couche anti-migration dans la conception. Ce procédé ne peut être fait que sur des t-shirts blancs ou de couleurs très pâles. Les encres utilisées sur le papier à imprimer doivent être plus foncées que la couleur du tissu de base ou alors, la couleur pourrait migrer dans celle du tissu ce qui donnerait un effet de perte de définition.

Impression par sublimation : Tel que noté dans les transferts thermiques, ce procédé ne peut être fait que sur des chandails blancs ou de couleurs très pâles. Les encres utilisées sur le papier à imprimer doivent être plus foncées que la couleur du tissu de base ou alors, la couleur pourrait migrer dans celle du tissu ce qui donnerait un effet de perte de définition.

- Si vous pressez à chaud ces vêtements, vous devez ajuster le temps, la température et la pression, à défaut desquels vous pourriez endommager le tissu tel que mentionné précédemment.
- Une ronde-test de production est recommandée, spécialement si vous avez une commande importante ou si votre imprimante n'est pas spécialisée dans l'impression de tissus de performance.