

Temperaturen für Stoffe, Folien, Farben - Transferprozesse

Allgemeine Bügeltemperaturen

Quellen

- <https://www.jazzyshirt.de/magazin/buegeltemperatur>

Bügel Symbole

	1 Punkt: Nicht heiß bügeln mit einer max. Temperatur von 80 - 105 °C
	2 Punkte: Mäßig heiß bügeln mit einer max. Temperatur von 130 - 165 °C
	3 Punkte: Heiß bügeln mit einer max. Temperatur von 165 - 220 °C

Stoff	Temperaturbereich °C
Leinen (cloth/linen)	200 - 220
Baumwolle (cotton)	180 - 200
Polyamid 6.6	180 - 200
Wolle (wool)	160 - 180
Polyester	150 - 170

Stoff	Temperaturbereich °C
Seide (silk)	130 - 160
Acetat	120 - 140
Viskose	115 - 140
Modacryl	110 - 120
Polyamid 6	100 - 150
Polyacryl	100 - 130
Vinylal	50 - 70

Sublimationstinte

Im Sieb- und Offsetdruck wird das **Sublimationsverfahren** schon seit vielen Jahren zur Herstellung von Massenware wie Fahnen, Ski, Snowboards usw. eingesetzt. Dank der Entwicklung von Sublimationstinten für Piezo-Tintenstrahldrucker ist es nun auch möglich, Einzelstücke bis zur Großauflage schnell und kostengünstig in bester Qualität anzufertigen. So geschieht es heute in zahllosen Copy-Shops und T-Shirt-Läden.

Mit Sublimation definiert man den direkten Übergang vom festen Aggregatzustand in den gasförmigen, ohne dass der normalerweise dazwischenliegende flüssige Zustand angenommen wird.

Beim Sublimationstransfer werden Grafiken mittels Hitze und Druck auf überwiegend polyesterbeschichtete Materialien wie z.B. Tassen, Textilien oder Aluminiumplatten übertragen.

Ein Piezo-Inkjetdrucker druckt die Sublimationstinte gespiegelt auf ein Übertragungspapier bzw. Sublimationspapier und nach kurzer Trockenzeit wird das Motiv mit einer **Transferpresse bei 180 - 200 C° und leichtem Druck** auf den Werbeträger übertragen. Hierzu wird das bedruckte Sublimationspapier auf den Werbeträger gelegt. Beides zusammen wird in der Transferpresse positioniert und unter Hitze gepresst. Bei der Pressung unter Hitze findet dann die eigentliche Sublimation statt. Die Sublimationstinte geht mit samt ihren Farbstoffen in den gasförmigen Aggregatzustand über und dunstet so

in die **Polyesterbeschichtung** des Werbeträgers. Nach kurzer Zeit hat der Werbeträger das Bild komplett übernommen. Der Träger kann aus der Heizpresse genommen werden und von dem ausgedunsteten Sublimationspapier befreit werden. Das Bild oder die Schrift ist jetzt übertragen.

Quelle: <https://www.octopus-office.de/info/sublimation-sublimationsverfahren-sublimationstinte/e>

Transferpapier

Es gibt Transferpapier (application tape (paper)) und Transferfolie (transfer film) - diese unterscheiden sich in ihrer Transparenz (für die optische Platzierung), sowie der Wasseraufnahme (nur Papier!)

Quelle: <https://www.airbrush-city.de/sublimationspapier-transferfolie-texprint-r-110-stueck-a4/a-196035>

Medium	Temperatur	Dauer (s)	Druck
Tragetaschen	204 °C	45 - 55 s	mittel
Soft L'Ink T-Shirts	204 °C	45 - 55 s	wenig bis mittel
Plaketten	204 °C	80 s	mittel
Mousepdas	204 °C	60 - 75 s	mittel
Metall	204 °C	75 s	wenig
Keramiktasse	204 °C	360 s (6 min)	stark
Hartfaserplatten	204 °C	60 s	mittel
Glas	204 °C	480 s (8 min)	mittel bis stark
Fibre-reinforced plastic (FRP) Plastics	204 °C	75 s	mittel
Banner Fabrics	204 °C	60 s	wenig bis mittel

Folien

Medium	Temperatur	Dauer (s)	Druck
Poli-Flex Premium Flex-Folie (klappt auf Baumwolle, Baumwoll-Polyester-Gemisch, Polyester-Acryl-Gemisch, Polyester)	150 - 170 °C	15 - 20 s	mittel

Version #2
Erstellt: 2025-09-02 00:47:37 CEST von Mario Voigt
Zuletzt aktualisiert: 2025-09-02 00:52:39 CEST von Mario Voigt