Allgemeine Artikel

11/11/2026

PRINT EQUIPMENT

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Badelatschen	ADL- / ADLK	110°	15 sek.	leicht	oben	
Polyfilz Lufterfrischer	AIR-FRESH-	190°	80 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Entfusseln. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen. AIR-OIL erst auftragen, wenn Filz vollständig ausgekühlt ist. Mit Gewicht beschweren und auskühlen lassen.
Aluminium (keine Handyplatten)	AL-/ALSS-	190°	60-70 Sek.	Mittel	Unten	Schutzfolie entfernen.
Alu-Herz	ALHERZ-57	200°	45 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Alu Visitenkarten	ALV-	190°	60-70 Sek.	Mittel	Unten	Schutzfolie entfernen.
Aluminiumlesezeichen	ALZ-	185°	50 Sek.	Mittel	Unten	
Latzschürzen (Kinder-, Bund-, Latzschürze)	APRKN-/APRLN-/APRLN-K-60	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als das Produkt lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Latzschürze, teilweise bedruckt	APRL-PP57-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als das Produkt lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Kapitänsbinde mit Klettverschluss	ARM-90	190°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Komplett abkleben, um Schattenwurf zu vermeiden. Ausdruck erst entfernen, wenn Material etwas abgekühlt ist.
T-Shirt, Sweat-Shirt, Sportshirt	BAA -/VML-/BAL-/BAK-/PMA-	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar. T-Shirt-Labels immer abdecken. Silikonschaummatte (SI-) zuschneiden und unterlegen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als den zu bedruckenden Bereich lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Polo Shirt	BAA80-	185°	60-70 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar. Polokragen aufknöpfen. Die Knöpfen dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen. T-Shirt-Labels immer abdecken. Silikonschaummatte (SI-) zuschneiden und unterlegen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als den zu bedruckenden Bereich lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Handtaschenhalter	BAGH-	200°	45 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Allgemeine Artikel

11/11/2026

PRINT EQUIPMENT

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Grillhandschuh	BBC-	185°	70 Sek.	Mittel	Oben	Eingeschränkten Druckbereich beachten. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Folien Visitenkarten	BC-	190°	60-70 Sek.	Mittel	Oben	Keine Schutzfolie.
Glasaufsteller	BELLA-	200°	200 Sek.	Mittel	Unten	Ausdruck nicht spiegeln. Dünne Silikonschaummatte (SI-02) zur besseren Druckverteilung auf der Arbeitsfläche platzieren.
Babylätzchen	BIBN-	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Wegen der Nahtstelle Silikonschaummatte zur besseren Druckverteilung unterlegen.
Fahrradsattelbezug	BIKE-BEZ-	190°	60 Sek.	Mittel	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben.
Thekenmatte	BMN-450	190°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 20 Sekunden vorpressen. Ausdruck erst entfernen, wenn Material etwas abgekühlt ist.
Babybody	BODY-	190°	90 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Die Knöpfe dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Flaschenöffner	BOP-4/5	195°	120 Sek.	Leicht/Mittel	Unten	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Bedrucken der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite fixieren und Antihaftfolie (PET-50) direkt auf die Rückseite legen.
Kiste aus Holz für Flaschenpräsente	BOT-BOX	200°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Handtuch (vollflächig bedruckbar)	BVH- / BVHA- / BVHN-	195°	210 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 20 Sekunden vorpressen. Druckpapier 5cm länger lassen, damit kein rand entsteht.
Microfaser Fleece-Decke	BVH-PP60/-PP95-	195°	210 Sek.	Mittel	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 20 Sekunden vorpressen.
Handtuch (Baumwolle)/ Kinderbadetuch	BWH-/BWHD-KID/BWHD-	180°	70 Sek.	Mittel	Oben	Nur die weiße Polyesterbordüre ist bedruckbar. Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Das Saugverhalten der Handtücher erhöht sich nach 2-3 Waschdurchgängen.
Canvas Sublistar	CANVAS-37x47	200°	60 Sek.	Leicht/Mittel	Oben	Entfusseln und 60 Sekunden vorpressen.
Basecap mit Klettverschluss	CAP-W-1	185°	70 Sek.	Mittel	Oben	Nur in der ICAP-E Presse sublimierbar!

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Autoflagge	CFN-30x40	185°	50-60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Klappbarer Liegestuhl/Regiestuhl	CHAIR-	195°	90-110 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Durch den Druck kann die Schlaufe leicht zusammenhaften, diese kann aber leicht gelöst werden, indem ein Stift oder der Holzstab hineingeschoben wird.
Schlüsselanhänger (bedruckbare Aluplatte)	CHIP-KR	190°	60-70 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Einkaufswagenlöser	CHIP-KR-MT	195°	120 Sek.	Leicht bis Mittel	Unten	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Keine Schutzfolie. Beim Bedrucken der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite fixieren und Antihaftfolie (PET-50) direkt auf die Rückseite legen.
Auto-Fußmatte	CMATN-	190°	150 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Untersetzer (Karton)	COAC-	180°	155 Sek.	Mittel	Oben	Ausdruck nicht direkt auf dem Produkt festkleben, sonst reißt der Karton beim Abziehen. TexPrint HR Papier empfohlen.
Tierhalsband	COL-M-	185°	60 Sek.	Mittel	Oben	Die Kunststoffteile dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen.
Aluminium Duraluxe	DL-	190°	120 Sek.	Leicht	Unten	Schutzfolie entfernen. Papierstaub nach dem Verpressen einfach mit Wasser abwischen. Für kleine Fototafeln bis 20 x 28 cm, 120 Sekunden. Ab 40 x 60 cm, 180 Sekunden.
Grabschilder (Duraluxe)	DL-WM-/DL-WG-	205°	60 Sek.	Mittel	Unten	Schutzfolie entfernen. Papierstaub nach dem Verpressen einfach mit Wasser abwischen.
Aluminium Duraluxe Salt Lake	DL-WSL-	190°	180 Sek.	Leicht	Unten	Keine Schutzfolie.
Duschvorleger/Fußmatte	DMN-3/-4/-5	190°	150 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 60 Sekunden vorpressen. Klebeband nur auf der Rückseite anbringen. Bei DMN-3 Antihaftfolie (PET-50) unterlegen, um ein Verkleben der Anti-Rutsch-Gumminoppen zu vermeiden. Matte in heißem Zustand auf einer planen Ebene auskühlen lassen. Bei der großen Matte die Presszeit ggf. auf 180 Sekunden erhöhen.
Hundeleine (bedruckbare Aluplatte)	DOGL	190°	60-70 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Dokumentenmappe	DOKN-	190°	90 Sek.	Stark	Oben	Kunstleder mit hitzebeständigem Klebeband abkleben. Entfusseln und 60 Sekunden vorpressen. Ausdruck in heißem Zustand positionieren.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Acrylic Emo-Frame	EFA- / EFAL	200°	90 Sek.	Leicht	Oben	Wichtig ! Schutzfolie vor dem Pressen entfernen. Ausdruck nicht spiegeln. Produkt in heißem Zustand in das passende Jig (EFAJ-) drücken und unter gelegentlichem Abrollen mit 2 Modellierungsrollen (Artikel-Nr. EFAJ-CBR-) auskühlen lassen.
Schlafmaske	EYEN-MASK-	190°	70-100 Sek.	Stark	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Fanschal	FAN-SCHAL	190°	90 Sek.	Stark	Oben	Vollflächig bedruckbar. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Fanschal flauschig	FAN-SCHAL-FL	195°	210 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als das Produkt lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Subliflex	FE-SF-	180°	45 Sek.	Stark	Oben	Entfusseln und 5 Sekunden vorpressen. T-Shirt von der Presse nehmen und das T-Shirt abkühlen lassen. FOREVER Subli-Flex 202 auf dem Textil platzieren und 10 Blatt Normalpapier auf das Transfer legen und für 15 Sekunden pressen. Presse öffnen und T-Shirt herausnehmen und kurz abkühlen lassen. Für 30 Sekunden (ohne 10 Blatt) pressen und das Motiv komplett abkühlen lassen. Abschließend den Polyesterfilm abziehen.
Sandalen/Badeschlappen	FLIPN-	180°	50-60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln. Nach dem Abkühlen die Riemchen mit der Metallzange (FLIP-MP) durch die Löcher ziehen.
Birkenholztafeln	FPL-	190°	120 Sek.	Mittel	Oben	SUP-Inlay einlegen. 60 Sekunden vorpressen. Nach dem Pressvorgang und dem vollständigen Auskühlen muss mit FPL-CLEAN nachbehandelt werden, um Rückstände zu entfernen. Hier empfehlen sich Schutzhandschuhe.
Geschenkverpackung	GBOX-KART	190°	70-100 Sek.	Stark	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Glasuhren	GC-3-	180°	250 Sek.	Leicht	Unten	Ausdruck nicht spiegeln. Weiß beschichtete Seite wird bedruckt.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Glasschneidebrett/-untersetzer	GCB-, GCOA-	200°	240 Sek.	Mittel	Unten	Ausdruck nicht spiegeln. Weiß beschichtete Seite wird bedruckt.
Glashänger	GH-	180°	240 Sek.	Leicht	Unten	Ausdruck nicht spiegeln. Weiß beschichtete Seite wird bedruckt.
Geschirrtuch	GMI-70	195°	120 Sek.	Hoch	Oben	Entfusseln und komplette Zeit vorpressen.
Geldscheinklammer	GSK-	200°	45 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Maxitafel	HB-3-385-U	200°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wanduhr (MDF)	HBCR-/HBCQ-/HBCH-	200°	70 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Rückseite nachpressen.
Wanduhr Tierdesign	HBCW-	200°	70 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wandgarderobe	HBWG-	200°	70 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Hundehalstuch	HHTN-W-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Bei vollflächigem Druck die Ecke unten ausgleichen, durch eine gefaltete Ecke Papier.
Puzzle (Holz)	HP-/HPF-	200°	80 Sek.	Stark	Oben	30 Sekunden vorpressen.
Handtaschenspiegel	HSP-	190°	70 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
T-Shirt, Sweat-Shirt, Sportshirt	JNAR-/JNAV-/JNLR-/JNLV-	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar. T-Shirt-Labels immer abdecken. Silikonschaummatte (SI-) zuschneiden und unterlegen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als den zu bedruckenden Bereich lassen, um Papierränder beim Pressen zu vermeiden.
Sitzhocker für Kinder	KI-HO-	190°	80 Sek.	Mittel	Oben	Eingeschränkten Druckbereich beachten. Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Kissenbezug	KISN-BEZ-	185°	90 Sek.	Leicht	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Kissenbezug flauschig	KISN-BEZ-FL-40	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Kissenbezug, einseitig bedruckt	KISN-PP	185°	90 Sek.	Leicht	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Silikonschaummatte (SI-10) zuschneiden und unter Druckbereich legen, um ihn anzuheben. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Sitzkissen	KISN-ST1-	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Klettverschluss mit hitzbeständigem Klebeband abkleben. Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Entfusseln und 90 Sekunden vorpressen.
Krawatte	KRAN-	185°	40-50 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Lampenschirm	LAMP	180°	2 Min.	Leicht / Mittel	Oben	Mit Antihaftpapier unterlegen und mit Antihaftfolie (PET-50) abdecken. Ausdruck spiegeln, glänzende Seite verpressen. Unter Gewicht auskühlen lassen.
Ersatzplatten Brotbox	LB-EP-7 / LBKS-	200°	60 Sek.	Sehr leicht	Unten	Schutzfolie entfernen.
Vorhängeschloss	LOCK-	200°	45 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Laptoptasche	LSN-2-	190°	90 Sek.	Stark	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) einlegen. Reißverschluss geschlossen lassen. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als das Produkt lassen, um Papierränder zu vermeiden.
Alu-Ersatzplatte / Metallmagnet	MAGM-	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie abziehen
Gesichtsmaske	MASK-	190°	90 Sek.	Stark	Oben	Bei MASK-5 kein vollflächiger Druck aufgrund der Mittelnaht empfohlen. Maske beim Fixieren evtl. ein wenig spannen, um Faltenwurf zu vermeiden. Entfusseln und vorpressen.
Geschenkdose	MD-	200°	70 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Gedächtnisspiel	MEM-G	180°	90 Sek.	Stark	Oben	Rückseite kurz nachpressen.
Fliesen (Marmor)	MFL-M-	190°	5 Min.	Leicht	Unten	Silikonschaummatte (SI-10) zur besseren Druckverteilung auf der Arbeitsfläche platzieren. Silikonschaummatte vorheizen, um ein optimales Druckergebnis zu erhalten.
Mousepad	MPN-/MPL-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 20 Sekunden vorpressen. Mit Antihaftfolie (PET-50) abdecken.
Tennissocken	MRSOCK / MRBT- / MRBSC	195°	40 Sek.	Stark	Oben	Kartoneinlage erst nach dem Verpressen entfernen, entfusseln und nur den Schaft unter die Presse legen.
Mini Shirt	MSHIRT-1	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Ausdruck größer als das Produkt lassen, um Papierränder zu vermeiden.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Ornament	ORN-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Keine Schutzfolie. Vollflächig bedruckbar. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Patchetiketten	PEP-	170°	100 Sek.	Sehr leicht	Oben	Entfusseln. Antihaftfolie (PET-50) direkt unter dem Produkt platzieren. Ausdruck vom Patch warm abziehen. Bei 200°C starkem Druck 12-15 Sekunden auf das Textil aufpressen. Tipp: Verwende eine manuelle Presse!
Tierbett, bedruckbares Kissen	PET-BED	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Sublileather	PL-	195°	55 Sek.	Stark	Oben	Kunstlederteile mit hitzebeständigem Klebeband abkleben. 20 Sekunden vorpressen. Ausdruck nicht auf der Rückseite befestigen. Mit Antihaftfolie (PET-50) abdecken. Klebeband kalt abziehen
Schmuckkästchen (Kunstleder)	PL-JB	195°	55 Sek.	Stark	Oben	Kunstlederteile mit hitzebeständigem Klebenband abkleben. 20 Sekunden vorpressen. Ausdruck nicht auf der Rückseite befestigen. Mit Antihaftfolie (PET-50) abdecken. Klebeband kalt abziehen.
Vesperbrett	POLY-CB	195°	150 Sek.	Stark	Oben	30 Sekunden vorpressen. Ausdruck unmittelbar fixieren. Mit SIGU-1-25x30 abdecken. Direkt 150 Sekunden pressen, das Brett aus der Presse nehmen, wenden und nochmals sofort 150 Sekunden pressen. Das Brettchen in heißem Zustand gerade biegen und umgehend in kaltes Wasser werfen.
Puzzle (Karton)	PUR-	185°	60 Sek.	Mittel	Oben	Rückseite 30 Sekunden vorpressen.
Puzzle (Karton)	PPUZ-	190°	110 Sek.	Mittel	Oben	Rückseite 60 Sekunden vorpressen.
Fahnenstoff	PSA-/PFG-	185°	60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Patchetiketten	PTP-	190°	60 Sek.	Leicht	Oben	Entfusseln. Antihaftfolie (PET-50) direkt unter dem Produkt platzieren.
Stickrähmchen zum Aufpatchen	PTQ-	200°	60 Sek.	Stark	Oben	Antihaftfolie (PET-50) direkt unter dem Produkt platzieren. Bei einem vollflächigen Druck zusätzlich eine Silikonschaummatte unter die Antihaftfolie legen. Transferpapier von Etikett kalt abziehen und auf das Textil bei 200°C, starkem Druck 12-15 Sek. verpressen.
Magnet (Puzzle/Sticker)	PUZMA-/STIMA-	150°	250 Sek.	Mittel	Oben/Unten	Klebeband kalt abziehen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Kartenhalter	RFID-CB	190°	60-70 Sek.	Mittel	Unten	Nur die Metallplatte verpressen. Schutzfolie entfernen.
Acrylglas Sublicrylic	SC-2200/SC-2210/SC-211/SC-2225/SC-2215	195°	100-120 Sek.	Stark	Oben	Holzbrett mind. 0,5cm dick als Unterlage zur besseren Druckverteilung, dazwischen Schutzpapier. Bedruckbare Seite nach oben. Bei 195° für 5min. Vorpressen. Ausdruck nach oben bei 195° für 120Sek. Verpressen. Schutzfolie erst abziehen wenn sie abgekühlt ist.
Glasreinigungstuch	SCC-	185°	40-50 Sek.	Leicht	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Transferpapier nicht mit hitzebeständigem Klebeband fixieren.
Schiefertafel/Schiefertafel glänzend	SCH-/SCHG-	180°	720 Sek.	Leicht/Mittel	Unten	Dünne Silikonschaummatte (SI-02) zur besseren Druckverteilung auf der Arbeitsfläche platzieren. Ausdruck nicht auf der Rückseite befestigen. Abhängig vom Pressenmodell muss die Zeit auf 360 Sekunden gestellt werden. Nach dem ersten Zeitablauf die Presse öffnen und sofort wieder schließen.
Pailletten-Kissenbezüge	SEQ-KIS-	180°	90-120 Sek.	Mittel	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen.
Pailletten-Kissenbezüge (Herzform)	SEQ-KIS-HZ	180°	90-120 Sek.	Mittel	Oben	Reißverschluss außerhalb der Presse lassen. Geöffnet lassen. Bezug sofort in heißem Zustand öffnen und füllen.
Pailletten-Patches	SEQ-PA	180°	90-120 Sek.	Mittel	Oben	Eingeschränkten Druckbereich beachten. Das Patch wird direkt auf dem Textil verpresst. Textil 10 Sekunden vorpressen. Sobald das Textil ausgekühlt ist, lässt sich das Patch nicht mehr abziehen. 10 Sekunden nachpressen.
Bamboo Schneidebrett	SFS-BB-CB-3035	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Bei Wasserflecken nach dem Abkühlen mit einem feuchten Tuch abwischen.
Massivholz Tischplatte	SFS-MH-BT24-58R	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Sperrholz-Flaschenöffner	SFS-SP3-BO-01	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Beidseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Sperrholz-Untersetzer	SFS-SP3-CO-95Q	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Sperrholz-Schlüsselanhänger	SFS-SP3-KR-RE	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden.. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Sperrholz-Türanhänger	SFS-SP5-DH-01	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Sperrholz-Bilderrahmen	SFS-SP5-PF-02	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Sperrholz-Fotopanel	SFS-SP5-PP-05	190°	240 Sek.	Stark	Oben	Einseiteig bedruckbar, strukturierte Seite verwenden. Antihaftfolie (PET-50) direkt auf dem Ausdruck platzieren.
Kuscheltier Shirt	Shirt-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) zur besseren Druckverteilung auf der Arbeitsfläche platzieren. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Hotel Slipper	SLIPPER-W/-KID	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Inlay SI-10-28x9 bzw. SI-06-22x8 (Kids) einlegen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Socken	SOCK-	185°	120 Sek.	Mittel	Oben	Nur die weiße Polyesterbordüre ist bedruckbar. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Socken	SOCK-V	185°	120 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 20 Sek vorpressen. Wenn die Rückseite der Socke bedruckt wird, die Ränder ein wenig über die Kante ziehen.
Selbstklebefolie	SPM-	200°	180 Sek.	Stark	Oben	Antihaftfolie (PET-50) direkt unter dem Produkt platzieren. Klebefolie auf Ausdruck positionieren, zusätzlich mit einer weiteren Antihaftfolie abdecken und verpressen.
MDF Aufsteller	SST-13x18-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Die Schutzfolie auf der Rückseite kann für den Pressvorgang drauf gelassen werden.
Fototafel mit Schriftzug	SST-18x18-	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Die Schutzfolie auf der Rückseite kann für den Pressvorgang drauf gelassen werden.
Alu Sublistar	SST-AG-	190°	90 Sek.	Sehr leicht	Oben	Schutzfolie entfernen. Mit SST-TEX-ROLL abdecken.
Hartfaser Fototafel	SST-CF-25	195°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wanduhr	SST-CLOCK-	195°	60 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Untersetzer (MDF)	SST-COA	195°	110 Sek.	Mittel	Oben	30 Sekunden vorpressen
Thermometer mit Standfuß	SST-DT-	200°	40 Sek	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen.
Hartfaser Platte	SST-HP-	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Schlüsselanhänger (MDF)	SST-KR	180°	90 Sek.	Mittel	Oben	Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Schutzfolie entfernen. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Tischset (MDF)	SST-PM	195°	150 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Rückseite die gesamte Zeit vorpressen. Unter Gewicht auskühlen lassen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Spielerpass	SST-SP-	170°	190-230 Sek.	Stark	Oben	Vorder- und Rückseite jeweils 30 Sekunden vorpressen.
Vaportex-Stoff	SST-TEX-100	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	10 Sek. Vorpressen
Bistro Tisch (MDF)	SST-TT-59x110	195°	300 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Rückseite 30 Sekunden vorpressen
Bistro Tisch (MDF)	SST-TT-59x59/59 -R	195°	300 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen. Rückseite 30 Sekunden vorpressen
Stickrähmchen zum Aufnähen	STN-	200°	60 Sek.	Stark	Oben	Bei einem vollflächigen Druck zusätzlich eine zugeschnittene Silikonschaummatte darunter legen.
Unterwäsche	STR-/BOXER-/PANTY-	185°	60 Sek.	Leicht	Oben	Silikonschaummatte (SI-10) einlegen. Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen. Bereich der Nähte und Gummis zusätzlich mit einer Silikonschaummatte abdecken. Diese dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen.
Polyesterflock	SUB-	190°	60 Sek.	Mittel	Oben	Flock nach dem Transfer abkühlen lassen. Form zuschneiden/plotten und dann den Papierträger abziehen. Auf das Textil mit 160°C und 20 Sek. pressen
Kühlschrankmagnet Keramikfliese	TILE-GM-55	200°	480 Sek.	Leicht	Unten	
Fliesen (Keramik)	TILE-G	200°	10 Min.	Leicht	Unten	
Keramik-Anhänger	TILE-S	180°	5 Min.	sehr leicht	Unten	Den Keramik-Anhänger vor dem zweiten Pressdurchgang vollständig auskühlen lassen.
Topflappen	TOPF-	185°	70 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Holztablett	TRAY-	180°	110 Sek.	Stark	Oben	Ohne vorpressen.
Tischset (Hochglanz)	TS-1	180°	80 Sek.	Mittel	Oben	Die Rückseite 02:30 Minuten vorpressen. Papier direkt unter dem Artikel platzieren, nach dem Vorpressen den Artikel umdrehen und 80 Sekunden verpressen.
Tischset (Jute)	TS-5	190°	90-120 Sek.	Mittel	Oben	Antihaftfolie (PET-50) direkt unter dem Produkt platzieren. Entfusseln und 10 Sekunden Vorpressen.
Tischset (Textil)	TSN-2	200°	50 Sek	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Tischset (Textil, 2-lagig)	TSN-4	195°	100 Sek.	Stark	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Multifunktionstuch	TUB-1	190°	150 Sek.	Stark	Oben/Unten	Entfusseln und 100 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Visitenkartenbox	VK-BOX	200°	45 Sek.	Mittel	Unten	Schutzpapier der Klebeschicht nicht vor dem Druckvorgang entfernen, erst nach Druckvorgang abziehen und die Platte auf die Box kleben. Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Longsleeve	VSA/VSL	185°	50 Sek.	Leicht	Oben	Beidseitig bedruckbar. T-Shirt-Labels immer abdecken. Entfusseln. Leichte Papierränder, sowie Glanzstellen schwächen nach dem 1. Waschen ab. Im Falle von Abdrücken von der Heizplatte das Shirt 3 Sekunden nachpressen. Für dunkle Shirts folgende Parameter benutzen: 170° 30 Sekunden.
Wandbehang/Wandkalender	WALLN-1	190°	60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und komplette Zeit vorpressen.
Geldbeutel	WALN-	200°	60-70 Sek.	Sehr stark	Oben	Kunstlederteile mit hitzebeständigem Klebeband abkleben. Nur das Cover unter die Presse legen. Entfusseln und komplette Zeit vorpressen. Ausdruck in heißem Zustand positionieren. Klebeband kalt abziehen.
Geldbörse mit Klettverschluss	WALN-TEEN	190°	100 Sek.	Sehr stark	Oben	Plastikteil darf nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen. Entfusseln und komplette Zeit vorpressen.
Warnweste	WESTE-1	190°	90 Sek.	Mittel	Oben	Reflektoren dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen.
Wärmeflasche	WFN-	190°	60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen.
Wimpel	WI-	185°	50-60 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 10 Sekunden vorpressen.
Weinkiste	WINE-	190°	90 Sek.	Mittel	Oben	Schutzfolie entfernen und direkt verpressen. Am besten nicht direkt auf die Pressplatte legen, sondern ein Textil darunter legen, das die Feuchtigkeit aufnimmt.
Auto-Sonnenschutz	ZISSN	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Produktetikett darf nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Taschen	BAGN -20/-30/-32/-33/-34/-35/-60/-62/-63/-64/-66/-68/-70/-71/-72/-73-/-74/-75	190°	120 Sek.	Stark	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Lasche nur mit bedruckbarem Bereich unter der Heizplatte positionieren.
Einkaufstaschen	BAGN-1/2/3-W	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Henkel außerhalb der Presse lassen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Kindergartentasche	BAGN-40	190°	60 Sek.	Stark	Oben	Entfusseln und komplette Zeit vorpressen. Bei vollflächigen Motiven Lasche mit hitzebeständigem Klebeband abkleben.
Federmäppchen	BAGN-50-K	190°	70 Sek.	Stark	Oben	Inhalte vorher aus dem Federmäppchen entnehmen. Inlay SI-12-BAGN-50 einlegen. Silikonschaummatte vorheizen, um ein optimales Druckergebnis zu erhalten. Entfusseln und komplette Zeit vorpressen. Ränder mit hitzebestädigem Klebeband abkleben. Artikel seitlich in die Presse einlegen. Gegendruck auf der anderen Seite einlegen. Ausdruck in heißem Zustand positionieren.
Zugband-Beutel	BAGN-80	190°	60 Sek.	Mittel/Stark	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen.
Bouletasche	BAGN-BOU-S	190°	70 Sek.	Sehr stark	Oben	Inlay SI-25-BOU einlegen. Entfusseln und komplette Zeit vorpressen. Eingeschränkten Druckbereich beachten. Artikel seitlich in die Presse einlegen. Gegendruck auf der anderen Seite einlegen. Ausdruck in heißem Zustand positionieren.
Kühltasche	BAGN-COOL	190°	120 Sek.	Stark	Oben	Entfusseln und die komplette Zeit vorpressen. Silikonschaummatte (SI-10) zur besseren Druckverteilung auf der Arbeitsfläche platzieren. Bei vollflächigen Motiven Lasche mit hitzebeständigem Klebeband abkleben.
Turnbeutel	BAGN-GYM	190°	70 Sek.	Mittel	Oben	Knoten öffnen und Kordel entfernen. Die Ringe und das Kunstleder dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Turnbeutel (Naturoptik)	BAGN-GYM-N	190°	90-120 Sek.	Mittel	Oben	Knoten öffnen und Kordel entfernen. Die Ringe und das Kunstleder dürfen nicht in Berührung mit der Heizplatte kommen. Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen. Schutzpapier oder Antihaftfolie (PET-50) dazwischen legen.
Kulturbeutel	BAGN-TB-2	190°	100 Sek.	Stark	Oben	Haken für die Türbefestigung entfernen. Lasche entfusseln und komplette Zeit vorpressen. Leder und Kunststoffe mit hitzebeständigem Klebeband abkleben. Artikel seitlich in die Presse einlegen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Handytasche	BAG-SP-150/-170	190°	60-70 Sek.	Sehr stark	Oben	Entfusseln und 30 Sekunden vorpressen.
Mini-Geldbörse, Stiftebox	WALN-ZIP, BAGN-PC	190°	60 Sek	Sehr stark	Oben	Entfusseln und 10Sek. vorpressen. Inlay SI-25- einlegen. Artikel seitlich in die Presse einlegen. Gegendruck auf der anderen Seite einlegen. Ausdruck in heißem Zustand positionieren.

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Aschenbecher		ASH	200°	4 Min.	Leicht	RMUG-80	ja	Zweiten Aschenbecher zur optimalen Druckverteilung benutzen.
Keramiktasse mit abnehmbarem Korksockel	Sublistar®	BEN-	200°	3 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Korksockel und Deckel vor dem Verpressen abnehmen.
Edelstahl-Thermodose	Sublistar® / SunCoating®	CAN-	170°	40 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Farbwechseltasse	SubSEEK™/Sublistar®	CC-/WOW-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Farbwechseltasse	Sublistar® / Orca Coating	CC-GLITTER-	180°	5 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Kerzen-Teelichthalter		CDH-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Zweiten Halter zur optimalen Druckverteilung platzieren.
Keramikdose mit Holzdeckel	Subli-G	COOKIE	180°	4 Min.	Mittel	RMUG-95	nein	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen. Öffnung nach unten.
Keramiktasse	DURAGLAZE®	DINKY-/SPARTA-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	nein	
Keramiktasse	SubSEEK™	DINKY-F	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	
Badezimmerset	Orca Coating	DISP-1	200°	1:20 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Partnertasse	DURAGLAZE®	DUO-2-DG	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Partnertasse	Orca Coating	DUO-2-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Emaille Tasse	Sublistar®	EMAILLE-12-	180°	2:30 Min.	Stark	RMUG-80/RMUG-EMAILLE-12	ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-12N	190°	3 Min.	Mittel	RMUG80 / RMUG-EMAILLE-12	ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-18-	180°	3-4 Min.	Stark	RMUG-95	ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Glasbierkrug	Orca Coating	GL-BK-	180°	6:30 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse FIREFLY		GLOW	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Glastasse satiniert	Orca Coating	GL-TA-3	180°	6.30 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Glastasse	Orca Coating	GL-TAC-	180°	6:30 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	Vorheizen.
Teelichthalter	Sublistar®	GL-TL-S	200°	3.30 Min.	Mittel	RMUG-62	nein	
Eco Mug	Orca Coating	HENRY	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-K150	nein	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Keramiktasse	DURAGLAZE®	JUMBO-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	JUMBO-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-ST	180°	6:30 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Konische Keramiktasse/Blumentopf	Sublistar®	LATTE-12-S/POT-10	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-K100	ja	
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-17-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-K150	nein	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Konische Keramiktasse	Orca Coating	LATTE-17-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-K150	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-7/12-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-K100	nein	
Keramiktasse	DURAGLAZE®	LENA-DG/MARIE-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-S / LENA-PM-B /MARIE-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	LENA-ST-AA / LENA-ST-AAA /MARIE-ST	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	SubSEEK™	LENA-F	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Subli-G	LENA-G	180°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse in Neonfarben	Orca Coating / Sublistar®	LENA-NEON-	180°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse Perlmutteffekt	Orca Coating	LENA-PM-P	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-S-SAT	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	MAC-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Edelstahltasse	Orca Coating	MARTIN-08/TREK-08	200°	1:20 Min.	Leicht	RMUG-72	nein	
Edelstahltasse	Orca Coating	MARTIN-11/TREK-10	200°	1:20 Min.	Leicht	RMUG-80	nein	
Keramiktasse in Gold/SIlber	Orca Coating/Sublistar®	META-	200°	1:20 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Milchkännchen	Sublistar®	MILK-320/-450	175°	3:30 Min.	Mittel	RMUG-72/-80	ja	
Schwarze Keramiktasse	Sublistar®	NORA-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Bierkrug	Orca Coating	PEK-100	200°	4:10 Min.	Mittel	RMUG-105	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Bierkrug	Orca Coating	PEK-25	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Bierkrug	Orca Coating	PEK-50-	200°	4:10 Min.	Mittel	RMUG-95	ja	Öffnung nach unten und Wölbung außerhalb vom Heizelement. Bierkrüge mit Zinndeckel nicht möglich!
Stifte Becher	SunCoating®	PH-BU-95 / PH-11-O	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen
Kunststofftasse		POLY-06	170°	3:30 Min.	Leicht/Mittel	RMUG-72	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Kunststofftasse		POLY-11-	170°	3:20 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Konischer Edelstahlbecher		POLY-17-SCUP	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-K150	nein	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich. Eingeschränkten Druckbereich beachten.
Konische Edelstahltasse		POLY-17-SMUG	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-K150	nein	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich. Eingeschränkten Druckbereich beachten.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-12	170°	6 Min.	Leicht	RMUG-K100	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-17	170°	6 Min.	Leicht	RMUG-K150	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich. Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Konischer Edelstahl-Trinkbecher		POLY-STU-	165°	120 Sek.	Mittel	RMUG-K150	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich. Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Keramiktasse	Orca Coating	TTHL-R	200°	3 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse/Löffeltasse	Orca Coating	RH-/TTL-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse/Löffeltasse	DURAGLAZE®	RH-DG-/TTH-DG-/TTL-DG-	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse	Sublistar®	RH-ST-	200°	3:30 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Edelstahl-Thermobecher	Sublistar®	ROB-	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-95/RMUG-105	ja	
Spardose	SunCoating®	SD-11-BB	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80		Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher	Sublistar®	SLIM-	180°	60 Sek.	Mittel	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher in Glitzerfarben		SLIM-SPARK	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse in Glitzerfarben	Sublistar®	SPARK-/SPARK-BC	180°	3:30 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Orca Coating	SPARTA-S	180°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	
Keramiktasse stapelbar	DURAGLAZE®	STACK-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Keramiktasse stapelbar	Sublistar® / Orca Coating	STACK-S	180°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	
Schlanke Keramiktasse	DURAGLAZE®	STEFFI-/ROMA-/WINDSOR-DG	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	nein	
Schlanke Keramiktasse	Orca Coating	STEFFI-/WINDSOR-S	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	
Edelstahl-Trinkbecher	Orca Coating	TC-	150°	1:20 Min.	Mittel	RMUG-K150	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Mottotasse	Orca Coating	THEME-	200°	3-4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Edelstahl Thermobecher	Sublistar®	TM-1/-4	200°	1:20 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche mit Bambusdeckel	Orca Coating	TMB-400/-500	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche mit Bambusdeckel	Orca Coating	TMB-750	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-/TMF-350/-500	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-/TMF-750	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl- Thermoflasche in Glitzerfarben	Sublistar®	TMFK-SPARK	180°	60 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl Thermobecher	Sublistar®	TMS-	200°	1:20 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Keramiktasse	Orca Coating	TOM-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-EMAILLE-12	nein	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Keramiktasse	Sublistar®	TT-	180°	6:30 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Orca Coating	TTH-	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	SunCoating®	TTH-F	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	TTH-ST	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Konischer Edelstahl-Trinkbecher	Sublistar®	TUMB-	170°	60 Sek.	Leicht	RMUG-K150	ja	Verarbeitung nur mit RED MUG-1 möglich.
Keramiktasse	Upper Class	UP-LENA-S	180°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	
Bierkrug	Upper Class	UP-PEK-50-	180°	3:30 - 4 Min.	Mittel	RMUG-95	ja	Öffnung nach unten und Wölbung außerhalb vom Heizelement. Bierkrüge mit Zinndeckel nicht möglich!
Spardose	Upper Class/Orca Coating	UP-SD-11/SD-11	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	nein	
Espressotasse	Sublistar®	VERA-S	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-72	ja	
Aluminium-Trinkflasche	Sublistar®	WBO-/WBOSP-	180°	90-120 Sek.	Leicht	RMUG-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Schlanke Tasse Porzellan	Sublistar®	WINDSOR-P	170°	4 Min.	Mittel	RMUG-72	nein	
Farbwechseltasse	Sublistar®	WOW-K-M-ST	200°	4 Min.	Mittel	RMUG-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Aschenbecher		ASH-	175°	170°	15 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Zweiten Aschenbecher zur optimalen Druckverteilung benutzen.
Keramiktasse mit abnehmbarem Korksockel	Sublistar®	BEN-	175°	170°	50 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Korksockel und Deckel vor dem Verpressen abnehmen.
Edelstahl-Thermodose	Sublistar® / SunCoating®	CAN-	155°	150°	15 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Farbwechseltasse	SubSEEK™/Sublistar®	CC-/WOW-	160°	155°	90-120 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Farbwechseltasse	Sublistar® / Orca Coating	CC-GLITTER-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Keramik Kerzen-Teelichthalter		CDH-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Zweiten Halter zur optimalen Druckverteilung benutzen.
Keramikdose mit Holzdeckel	Sublistar®	COOKIE	175°	170°	75 Sek.	Stark	MPR-3-94	nein	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen. Öffnung nach rechts
Keramiktasse	DURAGLAZE®	DINKY-/SPARTA-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	nein	Zweite Tasse zur optimalen Druckverteilung benutzen.
Keramiktasse	SubSEEK™	DINKY-F	175°	170°	40-50 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Badezimmerset	Orca Coating	DISP-	180°	175°	20 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Partnertasse	DURAGLAZE®	DUO-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Partnertasse	Orca Coating	DUO-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Emaille Tasse	Sublistar®	EMAILLE-12	180°	175°	70 - 90 Sek.	Stark/Leicht	MPR-80/MPR-3-80/MPR-3-12	ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausragen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-12N	175°	170°	80 Sek.	Stark/Leicht	MPR-80/MPR-3-80/MPR-3-12	ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausragen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-18	175°	170°	100 Sek.	Stark/Leicht	MPR-3-94	ja	Nur möglich mit MPR-2/-3. Öffnung der Tasse nach rechts zeigend. Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausragen.
Glasbierkrug	Orca Coating	GL-BK-	160°	155°	30 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse FIREFLY		GLOW	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Schnapsglas	Orca Coating	GL-SG-W-1/GL-SG-S-1	160°	155°	90 Sek.	Mittel	MPR-3-K02	nein	
Glastasse	Sublistar®	GL-TA-	165°	160°	40 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Glastasse	Orca Coating	GL-TAC-	160°	155°	90-120 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	Vorheizen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Teelichthalter	Sublistar®	GL-TL-S	155°	150°	90 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	nein	
Eco-Mug	Sublistar®	HENRY	155°	150°	300 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	nein	Bei Verwendung der UltraChrome Tinte bitte bei 180° für 300 Sekunden verpressen.
Espressotasse	Sublistar®	ITALIA	180°	175°	90 - 120 Sek.	Mittel	MPR-3-60	ja	Nur möglich in MPR-2/-3. Nahe am Temperaturfühler (rechts) einlegen.
Keramiktasse	DURAGLAZE®	JUMBO-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-ST	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-12-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-K12/MPR-3-K12	nein	
Konische Keramiktasse/Blumentopf	Sublistar®	LATTE-12-S/POT-10	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-K12/MPR-3-K12	ja	
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-17-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	nein	
Konische Keramiktasse	Orca Coating	LATTE-17-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	ja	
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-7-DG	175°	170°	30 Sek.	Mittel	MPR-K12/MPR-3-K07	nein	
Konische Keramiktasse	Orca Coating	LATTE-7-S	175°	170°	70 Sek.	MIttel	MPR-3-K07	ja	
Keramiktasse	DURAGLAZE®	LENA-DG/MARIE-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse	SubSEEK™	LENA-F	175°	170°	60-70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse	Subli-G	LENA-G	175°	170°	90 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse in Neonfarben	Sublistar® / Orca Coating	LENA-NEON-	150°	145°	115 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse Perlmutteffekt	Orca Coating	LENA-PM-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-S/MARIE-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	LENA-ST-/MARIE-ST	175°	170°	70 Sek.	Stark	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	MAC-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Edelstahltasse	Sublistar® / Orca Coating	MARTIN-08/TREK-08	175°	170°	10 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72	nein	
Edelstahltasse	Sublistar® / Orca Coating	MARTIN-11/TREK-10	175°	170°	10 Sek.	Leicht	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse in Gold/Silber	Orca Coating/Sublistar®	META-	175°	170°	50 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Espressotasse	Sublistar®	MILANO	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-3-60	ja	Nur möglich in MPR-2/-3. Nahe am Temperaturfühler (rechts) einlegen.
Milchkännchen	Sublistar®	MILK-320	175°	170°	70-100 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Milchkännchen	Sublistar®	MILK-450	175°	170°	70-100 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Schwarze Keramiktasse	Sublistar®	NORA-S	160°	155°	150-180 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Den Tassenboden 30 Sekunden lang vorwärmen
Bierkrug	Orca Coating	PEK-25	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Bierkrug	Orca Coating	PEK-50	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-3-94	ja	Nur möglich mit MPR-2/-3. Die Wölbung des Krugbodens in die Aussparung im Element (links) einlegen.
Stifte Becher	SunCoating®	PH-BU-95 / PH-11-O	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Kunststofftasse		POLY-06	165°	160°	30 Sek.	Leicht/Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Kunststofftasse		POLY-11	170°	165°	60-90 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen. Mundstück wird links bündig eingelegt.
Konischer Edelstahlbecher		POLY-17-SCUP	175°	170°	240 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	nein	Eingeschränkten Druckbereich beachten.
Konische Edelstahltasse		POLY-17-SMUG	175°	170°	240 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	nein	Eingeschränkten Druckbereich beachten.
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-12	165°	160°	60 Sek.	Leicht/Mittel	MPR-K12/MPR-3-K12	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-17	170°	165°	120 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Konischer Edelstahl-Trinkbecher		POLY-STU-	165°	160°	60 Sek.	Leicht	MPR-K17/MPR-3-K17	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Kunststoffbecher		POLY-TRAVEL-	165°	160°	30 Sek.	Leicht/Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Keramiktasse/Löffeltasse	Orca Coating	RH-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Die Löffeltasse nah am Temperaturfühler platzieren.
Keramiktasse/Löffeltasse	DURAGLAZE®	RH-DG-/TTH-DG-/TTL-DG-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	Die Löffeltasse nah am Temperaturfühler platzieren.
Keramiktasse	Sublistar®	RH-ST-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Edelstahl-Thermobecher	Sublistar®	ROB-	160°	150°	30 Sek.	Leicht	MPR-3-125 / MPR-3-80	ja	
Spardose	SunCoating®	SD-11-BB	175°	170	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher	Sublistar®	SLIM-	155°	150°	30 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20/MPR-3-250	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher in Glitzerfarben		SLIM-SPARK	160°	155°	30 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse in Glitzerfarben	Sublistar®	SPARK-/SPARK-BC	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Keramiktasse	Sublistar®	SPARTA-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Keramiktasse stapelbar	DURAGLAZE®	STACK-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Keramiktasse stapelbar	Sublistar® / Orca Coating	STACK-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Schlanke Keramiktasse	DURAGLAZE®	STEFFI-/ROMA-/WINDSOR-DG	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	nein	
Schlanke Keramiktasse	Orca Coating	STEFFI-/WINDSOR-S	175°	170°	40 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	
Edelstahl-Trinkbecher	Orca Coating	TC-	150°	145°	15 Sek.	Mittel	MPR-K17/MPR-3-K17	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Mottotasse	Sublistar®	THEME-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Edelstahl Thermobecher	Sublistar®	TM-1/-4	175°	170°	15 Sek.	Leicht	MPR-80/MPR-3-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl Thermoflasche mit Bambusdeckel	Orca Coating	TMB-400/-500	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl Thermoflasche mit Bambusdeckel	Sublistar®	TMB-750	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-80/ MPR-3-80/ MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar®	TMF-350-	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar®	TMF-750-	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-350/-500	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-750	150°	145°	45 Sek.	Leicht	MPR-80/MPR-3-80/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche in Glitzerfarben	Sublistar®	TMFK-SPARK	160°	155°	30 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl Thermobecher	Sublistar®	TMS-	175°	170°	15 Sek.	Leicht	MPR-80/MPR-3-80	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse	Orca Coating	TOM-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-12/MPR-3-12	Nein	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausragen.
Keramiktasse	SunCoating®	TTH-F	170°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse/Löffeltasse	Orca Coating	TTH-	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Die Löffeltasse nah am Temperaturfühler platzieren.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Zeit	Druck	Heizelement	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Keramiktasse	Sublistar®	TTH-ST	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Keramiktasse	Orca Coating	TTHL-R	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Konischer Edelstahl-Trinkbecher	Sublistar®	TUMB-	155°	150°	20 Sek.	Leicht	MPR-K17/MPR-3-K17	ja	
Ständekrug	Upper Class	UP-BK-ST-	180°	175°	90-120 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Der Ständekrug ist nur bedingt für die MPR-1 geeignet.
Keramiktasse	Upper Class	UP-LENA-S	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	
Bierkrug	Upper Class	UP-PEK-50-	175°	170°	30 Sek.	Mittel	MPR-3-94	ja	Nur möglich mit MPR-2/-3. Die Wölbung des Krugbodens in die Aussparung im Element (links) einlegen.
Spardose	Upper Class/Orca Coating	UP-SD -11/SD-11	180°	175°	90-120 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	nein	
Espressotasse	Sublistar®	VERA	175°	170°	70 Sek.	Mittel	MPR-72/MPR-3-72	ja	Nahe am Temperaturfühler (rechts) einlegen.
Espressotasse	Sublistar®	VERONA	175°	170°	120 Sek.	Mittel	MPR-3-60	ja	Nur möglich mit MPR-2/-3. Nahe am Temperaturfühler (rechts) einlegen.
Aluminium-Trinkflasche	Sublistar®	WBO-400/WBOSP-400	160°	150°	30 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Aluminium-Trinkflasche	Sublistar®	WBO-500/-600/WBOSP-500/-600	160°	150°	30 Sek.	Leicht	MPR-72/MPR-3-72/MPR-3-20	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Schlanke Tasse Porzellan	Sublistar®	WINDSOR-P	160°	155°	70-90 Sek.	Mittel	MPR-72	nein	
Farbwechseltasse	Sublistar®	WOW-K-M-ST	160°	155°	90-120 Sek.	Mittel	MPR-80/MPR-3-80	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Bodenpad	Zeit	Druck	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Farbwechseltasse	SubSEEK™/Sublistar®	CC-/WOW-	190°	150°	190°	90-120 Sek.	Mittel/Stark	ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Partnertasse	DURAGLAZE®	DUO-DG	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Partnertasse	Sublistar®	DUO-S	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse FIREFLY		GLOW	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	DURAGLAZE®	JUMBO-DG	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-S	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-ST	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	DURAGLAZE®	LENA-/MARIE-DG	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA/MARIE-S	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	Sublistar®	LENA-/MARIE-ST	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	SubSEEK™	LENA-F	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse in Neonfarben	Orca Coating/Sublistar®	LENA-NEON-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse Perlmutteffekt	Orca Coating	LENA-PM-P	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-S-SAT	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Edelstahltasse	Sublistar®	MARTIN-11	160°	145°	150°	60-80 Sek.	Leicht	ja	
Keramiktasse in Gold/Silber	Orca Coating/Sublistar®	META-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Schwarze Keramiktasse	Sublistar®	NORA-S	190°	150°	190°	30 -60 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Bierkrug	Orca Coating	PEK-25	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Stark	ja	Mit Boden nach unten einlegen.
Kunststofftasse		POLY-11	165°	150°	150°	150-180 Sek.	Leicht	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Kunststoffbecher		POLY-TRAVEL-	165°	150°	150°	150-180 Sek.	Leicht	ja	Entsprechendes TOOL- einlegen. Vor dem Abschrecken entfernen.
Keramiktasse/ Löffeltasse	Orca Coating	RH-/TTH-/TTL-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse/ Löffeltasse	DURAGLAZE®	RH-DG-/TTH-DG-/TTL-DG-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Keramiktasse/ Löffeltasse	Sublistar®	RH-ST-/TTH-ST-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temperatur	Standbytemperatur	Bodenpad	Zeit	Druck	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Keramiktasse in Glitzerfarben	Sublistar®	SPARK-/SPARK-BC	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse stapelbar	DURAGLAZE®	STACK-DG	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	nein	
Mottotasse	Orca Coating	THEME-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar®	TMF-750-	160°	145°	150°	60-80 Sek.	Leicht	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-750	160°	145°	150°	60-80 Sek.	Leicht	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse	Sublistar®	TT-	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	
Keramiktasse	Upper Class	UP-LENA-S	190°	150°	190°	50-70 Sek.	Mittel/Stark	ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Manschette/ Spanngummi	Schrumpfbeutel	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Aschenbecher		ASH-	190°	15-17 Min.			ja	
Keramiktasse mit abnehmbarem Korksockel	Sublistar®	BEN-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	Korksockel und Deckel vor dem Verpressen abnehmen.
Ständekrug	Upper Class	BK-ST-	190°	15-17 Min.			nein	
Edelstahl-Thermodose	Sublistar® / SunCoating®	CAN-	185°	4 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Farbwechseltasse	SubSEEK™/Sublistar®	CC-/WOW-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Farbwechseltasse	Sublistar® / Orca Coating	CC-GLITTER-	190°	10 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	Achtung: Oberfläche sehr kratzempfindlich! Tasse muss komplett untergetaucht werden zum Abkühlen, ansonsten entsteht eine Kante.
Keramiktasse/Kerzenhalter		CDH-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramikdose mit Holzdeckel	Sublistar®	COOKIE	180°	10 Min.	GUMC-COOKIE-W		nein	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse	Sublistar®	DINKY-/SPARTA-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		nein	
Keramiktasse	SubSEEK™	DINKY-F	190°	15 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Badezimmerset	Orca Coating	DISP-1	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Partnertasse	DURAGLAZE®	DUO-2-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Partnertasse	Sublistar®	DUO-2-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Emaille Tasse	Sublistar®	EMAILLE-12	190°	7 Min.	CLAMP-80/GUM-50-85/GUMC-EMAIILE-12		ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-12N	190°	7 Min.	CLAMP-80/GUM-50-85/GUMC-EMAIILE-12		ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Emaille Tasse	Orca Coating	EMAILLE-18-	190°	7 Min.	CLAMP-100/GUMC-PEK-50		ja	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Flachmann aus Edelstahl		FLASK	180°	4 Min.	GUMC-FLASK		ja	Gummi schön stramm um den Flachmann wickeln und befestigen. WICHTIG: Deckel nicht mit verpressen.
Glasbierkrug	Orca Coating	GL-BK-	180°	9-12 Min.	GUMC-15oz		nein	
Keramiktasse FIREFLY		GLOW	180°	15-17 Min.	CLAMP-80, GUMC-11oz		ja	
Schnapsglas	Orca Coating	GL-SG-1	190°	13 Min.	GUM-SG-1, GUMC-SG-1, SI-05-10x40		nein	Gummi sehr stramm einmal komplett um das Glas wickeln.
Schnapsglas	Sublistar® / Orca Coating	GL-SG-2	180°	9 min.	GUM-SG-1, GUMC-SG-2, SI-05-10x40		nein	
Glastasse/Mason Jar	Orca Coating	GL-TA/-TAC-/MASON-	180°	9-12 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	Spanngummi muss Nachgezogen werden.
Teelichthalter	Sublistar®	GL-TL-S	190°	8 Min.	GUMC-06oz / CLAMP-72	SFS-HSB-15	nein	
Eco-Mug	Sublistar®	HENRY-	190°	15-17 Min.	GUM-LATTE-17, GUMC-LATTE-17		nein	
Espressotasse	Sublistar®	ITALIA	190°	15-17 Min.	GUM-3-OZ		ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Manschette/ Spanngummi	Schrumpfbeutel	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Keramiktasse Duraglaze	DURAGLAZE®	JUMBO-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, GUMC-15oz		nein	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, GUMC-15oz		ja	
Keramiktasse	Sublistar®	JUMBO-ST	180°	15-17 Min.	CLAMP-80, GUMC-15oz		ja	
Keramikschüssel	Sublistar®	KES-	180°	10 Min.	GUM-134/155/180, GUMC-132/155/180		ja	
Keramikschüssel	Orca Coating	KES-	180°	15 Min.	GUM-134/155/180, GUMC-132/155/180		ja	
Konische Keramiktasse	DURAGLAZE®	LATTE-12/17-DG	190°	15-17 Min.	GUM-LATTE-12/ GUMC-LATTE-12 bzw. GUM-LATTE-17/ GUMC-LATTE-17		nein	
Konische Keramiktasse/Blumentopf	Sublistar® / Orca Coating	LATTE-12-S/-17-S/ POT-10	190°	15-17 Min.	GUM-LATTE-12/GUMC-LATTE-12 bzw. GUM-LATTE-17/GUMC-LATTE-17		ja	
Konische Keramiktasse	Orca Coating	LATTE-7-S	190°	15-17 Min.	GUMC-LATTE-07		ja	
Keramiktasse	DURAGLAZE®	LENA-/MARIE-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-/MARIE-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Sublistar®	LENA-/MARIE-ST	180°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	SubSEEK™	LENA-F	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Subli-G	LENA-G	180°	10 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse in Neonfarben	Sublistar® / Orca Coating	LENA-NEON-	200°	3-4 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse Perlmutteffekt	Orca Coating	LENA-PM-P	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Keramiktasse	Orca Coating	LENA-S-SAT	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Sublistar®	MAC-	190°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Edelstahltasse	Sublistar® / Orca Coating	MARTIN-08/TREK-08	190°	15 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		nein	
Edelstahltasse	Sublistar® / Orca Coating	MARTIN-11/TREK-10	190°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Keramiktasse in Gold/Silber	Sublistar®	META-	160°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Espressotasse	Orca Coating	MILANO	190°	7 Min.	GUM-06oz		ja	
Schwarze Keramiktasse	Orca Coating	NORA-D	185°	9-10 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	Gummi sehr stramm einmal komplett um die Tasse wickeln.
Schwarze Keramiktasse	Sublistar®	NORA-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Bierkrug	Sublistar®	PEK-100	190°	18 Min.	GUMC-PEK-100		ja	Zwischen GUM und Krug ein Schutzpapier platzieren, um Abfärbungen auf den GUM zu vermeiden.
Bierkrug	Sublistar®	PEK-25	190°	15-17 Min	GUMC-11oz		ja	
Stifte Becher	SunCoating®	PH-BU-95 / PH-11-O	190°	13 min.	CLAMP-MUG-11, CLAMP-80		ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen
Kunststofftasse		POLY-06	180°	12 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Manschette/ Spanngummi	Schrumpfbeutel	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Kunststofftasse		POLY-11	180°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Konischer Edelstahlbecher		POLY-17-SCUP	160°	8 Min.	GUM-POLY-CONE	SFS-HSB-15	nein	
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-12	180°	15 Min.	GUM-LATTE-12, GUMC-LATTE-12		ja	
Konische Kunststofftasse		POLY-LATTE-17	180°	15 Min.	GUM-LATTE-17, GUMC-LATTE-17		ja	
Tiernapf		POLY-PET-BOWL/POLY-PET-O-	180°	4 Min.		SFS-HSB-35	ja	Für das Verpressen der kleinen Näpfe wird der Schrumpfschlauch SFS-HSB-28 benötigt.
Konischer Edelstahlbecher		POLY-STU-	160°	7-9 Min.	GUM-LATTE-17, GUMC-LATTE-17	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel und Inlay entfernen.
Konischer Kunststoffbecher		POLY-TUMB-	160°	7-9 Min.	GUM-LATTE-17, GUMC-LATTE-17	SFS-HSB-15	ja	Einzelteile in heißen Zustand ineinanderstecken.
Blumentopf aus weißer Keramik		POTN-135	190°	15-18 Min.		SFS-HSB-35	ja	
Keramiktasse	Orca Coating	TTHL-R	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse/Löffeltasse	Orca Coating	RH-/TTL-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse/Löffeltasse	DURAGLAZE®	RH-DG-/TTL-DG-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Keramiktasse	Sublistar®	RH-ST-	180°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Edelstahl Thermobecher		ROB-W	190°	6 Min.	Hitzebeständiges Klebeband	SFS-HSB-35	ja	Für den vollflächigen Druck, Vor der Verarbeitung Deckel und Henkel entfernen.
Spardose	SunCoating®	SD-11-BB	190°	13 Min.	CLAMP-MUG-11, CLAMP-80		ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen
Edelstahl Thermobecher	Sublistar®	SLIM-	180°	7 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-17	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher in Glitzerfarben		SLIM-SPARK	180°	6:30 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-17	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse in Glitzerfarben	Sublistar®	SPARK-/SPARK-BC	190°	11 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Sublistar®	SPARTA-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Keramiktasse stapelbar	DURAGLAZE®	STACK-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		nein	
Keramiktasse stapelbar	Sublistar® / Orca Coating	STACK-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-72 / GUMC-11oz		ja	
Schlanke Keramiktasse	DURAGLAZE®	STEFFI-/ROMA-/WINDSOR-DG	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		nein	
Schlanke Keramiktasse	Orca Coating	STEFFI-/WINDSOR-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Edelstahl-Trinkbecher	Orca Coating	TC-	150°	10 Min.			ja	
Mottotasse	Orca Coating	THEME-	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Edelstahl-Thermosflasche mit Bambusdeckel	Sublistar®	TMB-400/-500	180°	4-5 Min.	CLAMP-72, GUMC-6oz	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermosflasche mit Bambusdeckel	Sublistar®	TMB-750	180°	4-5 Min.	CLAMP-80, GUMC-11oz	SFS-HSB-35	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Flasche	Sublistar®	TMF-	190°	5 Min.	SI-05-10x40		ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Beschichtung	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Manschette/ Spanngummi	Schrumpfbeutel	Wasserbad	Bemerkung/Tipp
Edelstahl-Thermosflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-350/-500	180°	4-5 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermosflasche	Sublistar® / SunCoating®	TMFK-750	180°	4-5 Min.	CLAMP-80, GUMC-11oz	SFS-HSB-35	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermoflasche in Glitzerfarben	Sublistar®	TMFK-SPARK	180°	6:30 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Edelstahl-Thermobecher/-Flasche	Sublistar®	TMS-	190°	5 Min.	SI-05-10x40 / GUMC-11oz		ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse	Orca Coating	TOM-	190°	12 Min.	CLAMP-80, GUMC-11oz		nein	Das Papier sollte nicht über den unteren Becherrand hinausstehen.
Keramiktasse	Sublistar®	TT-	180°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Orca Coating	TTH-	190°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	SunCoating®	TTH-F	190°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Keramiktasse	Sublistar®	TTH-ST	190°	15 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Konischer Edelstahl-Trinkbecher	Sublistar®	TUMB-	180°	7 Min.	GUM-LATTE-17, GUMC-LATTE-17	SFS-HSB-17	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Keramiktasse	Upper Class	UP-LENA-S	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	
Bierkrug	Upper Class	UP-PEK-100	190°	18 Min.	GUMC-PEK-100		ja	Silikonband MU-SITA-2 zum ausgleich von unebenheiten verwenden
Bierkrug	Upper Class	UP-PEK-50-O	190°	15-17 Min.	GUMC-PEK-50		ja	Bierkrüge mit Zinndeckel nicht im Ofen möglich!
Spardose/Stiftebox	Upper Class/Orca Coating	UP-SD-11/SD-11/PH-	190°	13-15 Min.	CLAMP-MUG-11, CLAMP-80		nein	
Espressotasse	Sublistar®	VERA	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Aluminium-Trinkflasche	Sublistar®	WBO-/WBOSP-	180°	6:30 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz	SFS-HSB-15	ja	Vor der Verarbeitung Deckel entfernen.
Schlanke Keramiktasse	Orca Coating	WINDSOR-	190°	15-17 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		ja	
Schlanke Tasse Porzellan	Sublistar®	WINDSOR-P	180°	10-12 Min.	CLAMP-72, GUMC-06oz		nein	
Farbwechseltasse	Sublistar®	WOW-K-M-ST	190°	15-17 Min.	CLAMP-80, CLAMP-MUG-11, GUM-50-85, GUMC-11oz		ja	

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Wandtafel	UNI-1001/-1002	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wandtafel	UNI-1003 bis -1008	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Rückseite 20 Sekunden vorpressen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen.
Untersetzer	UNI-1009	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Infotafel	UNI-1010	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Infotafel	UNI-1012	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Klemmbrett	UNI-1013/-5994	180°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Bilderrahmen	UNI-1019/-5607	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Rückseite 20 Sekunden vorpressen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen.
Ersatz-Ziffernblatt (Wanduhr)	UNI-3000	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3014 bis -3017	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3019	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3020 bis- 3025	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe MDF Panorama-Fotopaneel	UNI-3026	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Chromaluxe Wandtafel	UNI-3034/-3037	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3043/-3044	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3049	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3050/-3052	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3059/-3114	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3106	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
ChromaLuxe Alutafel	UNI-3108	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-3125	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ID-Tags, einseitig bedruckbar	UNI-4004	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-4016	195°	160 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Untersetzer	UNI-4026/-4028	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen / kein Klebeband auf der Rückseite befestigen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-4071	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alu-Creative Borders	UNI-4093/-4094/-4097	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Chromaluxe Wandtafel	UNI-4127	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Rückseite 20 Sekunden vorpressen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen.
ChromaLuxe Alutafel	UNI-4131	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Foto Tafel	UNI-4302	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Schlüsselbrett	UNI-4392	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Bistro Tischplatte	UNI-4397 bis -4400	195°	240 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
T-Shirt Schlüsselanhänger	UNI-4408	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
T-Shirt Magnet Sticker	UNI-4409	195°	90 Sek.	Stark	Unten	Schutzfolie entfernen.
MDF Wandgarderobe	UNI-4576	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-4609	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Hartfaser Fotopaneel	UNI-4610/-4613	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Alu Schlüsselanhänger	UNI-4664	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Alu-Anhänger	UNI-4737	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Namensschild	UNI-5501/-5502	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
Kofferanhänger	UNI-5503 bis -5507	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Kunststoff-Plattenware	UNI-5513	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Kunststoff-Schlüsselanhänger	UNI-5520/-5521/-5524/-5525	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Magnet-Sticker	UNI-5522/-5523/-5527	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Platenware	UNI-5528/-5529	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Namensschild	UNI-5530/-5532	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Türhänger/Kofferanhänger	UNI-5545/-5556	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Türschild	UNI-5546	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Mini-Basketballkorb	UNI-5548	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Tischuhr	UNI-5549	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wandtafel mit Uhr	UNI-5581	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Rückseite 20 Sekunden vorpressen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen.
Wandtafel	UNI-5584	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

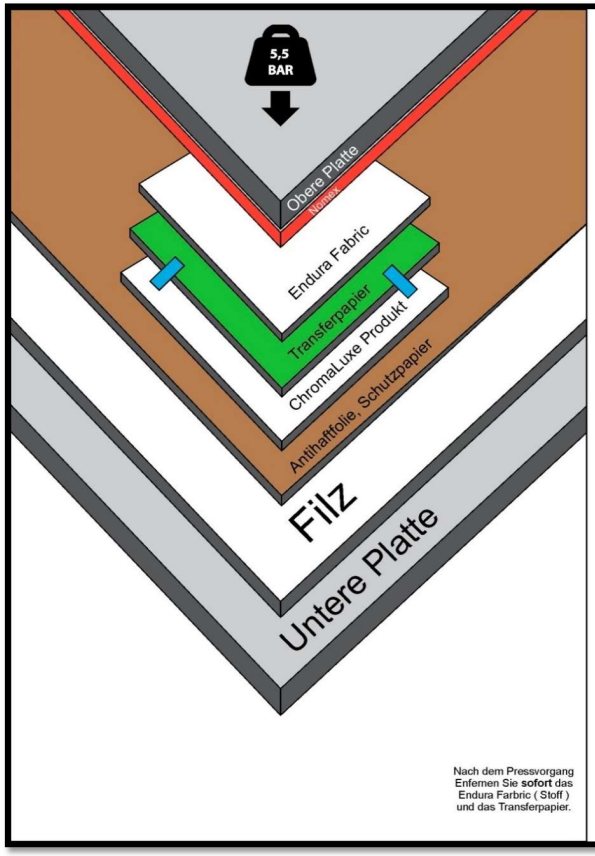
Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
ID-Tags, einseitig bedruckbar	UNI-5588	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Wanduhr	UNI-5627/-5650	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Holztablett	UNI-5672/-5673 UNI-5988/-5986	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Untersetzer mit Kork	UNI-5677	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Platte	UNI-5683/-5684	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Fliese	UNI-5697/-5698	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Holztablett groß	UNI-5699/-5700	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF Platte	UNI-5702	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
HDF-Fliese	UNI-5708	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Tischuhr mit MDF-Front	UNI-5758	195°	210 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Alu-Anhänger	UNI-5770/-5771/-5773	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Haftnotizen-Halter	UNI-5784	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-5857	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen. Den Aufsteller erst nach kompletter Abkühlung bewegen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-5859	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen. Den Aufsteller erst nach kompletter Abkühlung bewegen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-5863/-5873/-5877	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen. Den Aufsteller erst nach kompletter Abkühlung bewegen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Artikelname	Artikelnummer	Temp. Sublisplash	Zeit	Druck	Papier	Bemerkung/Tipp
ChromaLuxe Wandtafel	UNI-5877	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Rückseite 20 Sekunden vorpressen. Kein Klebeband auf der schwarzen Lackierung anbringen.
ChromaLuxe Alutafel weiß	UNI-5882	195°	120 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ID-Tags, beidseitig bedruckbar	UNI-5916	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
Alu-Schlüsselanhänger	UNI-5917	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen. Beidseitig bedruckbar, aber jede Seite separat bedrucken. Beim Verpressen der zweiten Seite Klebeband nicht auf der Rückseite befestigen.
ChromaLuxe Fotopaneele	UNI-5931	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Stahlblech Fototafel	UNI-5954/-5955	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Alu-Schlüsselanhänger	UNI-5995	195°	90 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafeln silber	UNI-5997	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafeln weiß	UNI-6892	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
MDF Fiberboard	UNI-7116	195°	240 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
ChromaLuxe Alutafeln weiß	UNI-7382	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
Hartfaserplatte	UNI-7387	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Einseitig bedruckbar.
Fototafel	UNI-7433	195°	150 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.
MDF Fiberboard	UNI-7607	195°	180 Sek.	Stark	Oben	Schutzfolie entfernen.

Die vorgegebenen Parameter sind als Richtwerte zu verstehen.
Je nach Drucker, Tinte, Heizpresse, etc. können Abweichungen entstehen

Gesamtfläche in cm²		Zeit
600	>	02:30
1200	>	02:34
1800	>	02:38
2400	>	02:42
3000	>	02:46
3600	>	02:50
4200	>	02:54
4800	>	02:58
5400	>	03:02
6000	>	03:06
6600	>	03:10
7200	>	03:14
7800	>	03:18
8400	>	03:22
9000	>	03:26
9600	>	03:30
10200	>	03:34
10800	>	03:38
11400	>	03:42
12000	>	03:46
12600	>	03:50
13200	>	03:54
13800	>	03:58
14400	>	04:02
15000	>	04:06
15600	>	04:10
16200	>	04:14
16800	>	04:18
17400	>	04:22
18000	>	04:26
18600	>	04:30
19200	>	04:34



Anordnung der verschiedenen Lagen auf der Transferpresse

Um die beste Leistung und das bestmöglichste Ergebnis bei ChromaLuxe-Platten zu erzielen, müssen besondere Regeln eingehalten werden. Nur wenn alle Lagen in der richtigen Reihenfolge verwendet werden, erhalten Sie ein scharfes und detailliertes Bild. Bitte beachten Sie, um das bestmöglichste Ergebnis zu erzielen, benötigen Sie eine Großformatpresse mit entsprechender Temperatur und korrekten Zeiteinstellungen.

Benötigtes Material für Sublimation auf Großformat:

- Endura Gewebe (oder Shirt, Textil,etc...)
- Transferpapier (Sawgrass, Beaver, Coldenhove,...)
- ChromaLuxe Fotopaneele
- Antihaftfolie (um den Filz zu schützen), Schutzpapier
- Filz (Empfehlenswert für optimale Ergebnissen aber nicht notwendig)
- Hitzebeständiges Klebeband
- Transferpresse (SEFA, Monti Antonio, Schultze...)
- Nomex (an der oberen Platte der Transferpresse befestigt)

Um die benötigte Zeit zu berechnen, multipliziere die Höhe x Breite und wähle die Zeit, die dem Ergebnis am nähesten kommt.

Beispiel: 20x30 cm= 600 cm² > 2:30 min

Die Zeiten basieren in Verbindung mit einer SEFA Heizpresse und dem ENDURA Fabric

- *Die vorgegebenen Zeiten sind lediglich Richtlinien.
- Abweichungen sind möglich- abhängig von Drucker, Tinte, Heizpresse, usw. ...
- Die empfohlene Temperatur entspricht immer 195°C und als Druck empfehlen wir einen Wert on 5,5 bar.