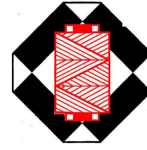


GUNOLD[®]



„LA FORGE DES IDEES“

BRODER SUR BADGES

AVEC

SOLVY 80 ET BSN

GUNOLD GmbH - Obernburger Str. 125 - 63811 Stockstadt
Tel. 06027/20080 – Fax. 06027/3772 – www.gunold.de

GUNOLD GmbH, Stockstadt

Tuyau d'application: Broder sur badges

Dès le début de la série des stages fructueuse de la société GUNOLD GmbH en 2003, il y a aussi à l'entreprise l'équipe interne qui s'appelle « la forge des idées ». L'objectif de cette réunion interne, qui a lieu de temps en temps, est l'élaboration des nouvelles zones d'application pour ses propres produits. Ceux-ci sont d'abord vérifiés concernant leur utilité pratique avant de les présenter aux brodeurs intéressés comme « tuyaux d'applications ». Vous pouvez également utiliser le SOLVY 80 pour créer des broderies sur badges, ainsi que le film thermocollant BSN (à l'aide d'un fer à repasser uniquement).

Ce n'est que depuis quelques mois que GUNOLD a un film fort soluble dans l'eau SOLVY 80 dans sa gamme de produits. En premier lieu le film est un stabilisateur idéal pour des broderies anglaises, d'enlèvement, Richelieu et de la dentelle, mais il est aussi bien approprié pour la broderie sans non-tissé. Simplement serrer SOLVY 80 dans le métier, positionner le tissu d'applique découpé à laser (p. ex. TWILLY) et broder. Le clou: le dessin à broder peut être enlevé sans problèmes et est d'une grande douceur et mobilité car brodé sans non-tissé. L'idée comment mettre ces broderies sur des T-shirts, chemisiers, vestes de travail, etc. favorise deux possibilités. Broder ou coudre le dessin à broder dans un autre processus de broderie ou couture comme applique avec points de fixation. Ou encore mieux, fixer le tout simplement avec BsN de façon permanente. Mettre le film adhésif sur l'envers de la broderie (avec fer de repassage ou presse de repassage), puis découper les restes de BsN dépassants, enlever le film protecteur et repasser/presser sur le vêtement respectif, si possible du côté intérieur. Le film thermocollant est d'un haut à très haut pouvoir adhésif selon type du film.

BsN en deux variantes fortes

BsN est l'idéal pour toutes les broderies qui doivent être appliquées sans points à broder sur l'envers du vêtement. Si la broderie a été réalisée sans non-tissé (SOLVY 80), on achèvera un applique mobile, très doux sans couture de fixations. GUNOLD offre le film thermocollant en deux variantes BsN Type „I“ (lavage industriel jusqu'à 95°C/traitement avec presse de repassage) et BsN Type „H“ (lavage délicat jusqu'à 40°C /traitement avec presse de repassage ou fer de repassage). Comme le film thermocollant n'obtient son pouvoir adhésif optimal qu'après 48 heures, il ne faut pas laver le vêtement avant deux jours afin d'assurer un applique permanent.

Voilà comment ça marche: Broder sur badges
SOLVY 80 et **BSN**



Serrer **SOLVY 80** dans le métier ...



Mettre le métier dans la machine à broder, broder le contour pour l'étiquette ...



Positionner l'étiquette découpée à laser (ici de **TWILLY**) et broder ...



L'étiquette peut être enlevée facilement, découper **BSN** ...



Fixer sur le dos de l'étiquette (épingler), retirer le film protecteur ...



Poser le vêtement dans la presse, positionner l'étiquette et puis presser.

FINI!!



Important: le pouvoir adhésif de *BSN* n'est optimal qu'après 48 heures !!

Notes de traitement *BSN*

1.: *BSN* sur motif à broder avec presse de fixation ou de repassage

Type	Température de fixation	Pression	Durée
BSN "I"	env. 170°C	0,3 bar	env. 5 sec.
BSN "H"	env. 135°C	0,3 bar	env. 5 sec.

Le film thermocollant **BSN** "H" peut également être traité avec un fer de repassage, env. 10 à 15 sec. en pressant légèrement (il faut que le film soit seulement épinglé)

2.: Motif à broder sur vêtement

Type	Fer de repassage	Pression	Durée
BSN "I"	env. 170°C	1,4 bar	env. 15 sec.
BSN „H“	env. 135°C	forte	env. 25 sec.

Le pouvoir adhésif est optimal après 48 heures, ne jamais laver avant.

BRODER SUR BADGES

Que faut-il prendre en considération lors de la création d'un programme à broder, qui doit être brodé sur **SOLVY 80**:

En général: Il faut que le programme à broder soit piqué d'une manière qu'il ne se dégrade pas après avoir brodé et enlevé **SOLVY 80**. Pour assurer cela veuillez observer les points suivants:

1. Support du bord en point arrière
2. Point de support (grille) en point arrière, les supports du bord sont pris en même temps
3. Densité des points un et deux 3,8 et/ou 3,7 mm, longueur des points env. 3 mm
4. Points de recouvrement au-dessus
5. Bord en point bourdon, les points de recouvrement sont pris en même temps