



L201

CAMISOLE | TANK TOP

BLANKACTIVWEAR.COM

CARACTÉRISTIQUES FEATURES

- ✓ 100% polyester avec alvéole / 140 GSM ou 4.1 oz
100% polyester birds eye mesh/ 140 GSM or 4.1 oz
- ✓ Finition 2 aiguilles
2 needles top stitch
- ✓ Évacuation de l'humidité
Moisture wicking
- ✓ Étiquette déchirable
Tear away label
- ✓ Tissu avec alvéole
Birdseye mesh
- ✓ Anti accro
Anti snag
- ✓ Fit athlétique / dos "racer"
Athletic fit / racer back

⚠ En raison de la nature des tissus 100% polyester, un soin particulier doit être apporté tout au long du processus de sérigraphie. Veuillez lire de manière attentive les instructions à la page 2.

Due to the nature of 100% polyester fabrics, special care must be taken throughout the screen printing process. Please read carefully instructions on page 2.



DEVANT | FRONT



DOS | BACK

NOS COULEURS OUR COLORS



Noir
Black



Blanc
White

DESCRIPTION DE LA MESURE SPEC DESCRIPTION

	XS	S	M	L	XL
Longueur du devant Body length from HSP	24	25	26	27	28
Épaule à épaule Shoulder to shoulder	14	14+	15	16	17
Buste (à plat) Bust (flat)	16+	17+	18+	20+	22+
Bas du chandail (à plat) Sweep of bottom (flat)	17	18	19	21	23

INSTRUCTIONS POUR DÉCORATION SUR FIBRE DE POLYESTER

Cher client,

Merci pour votre achat, voici quelques instructions importantes à retenir lors de la décoration de vos produits Blank Activewear sur fibre de polyester.

- La température du vêtement ne doit pas excéder 320F ou 160C. Mise en garde, si vous excédez cette température, le tissu peut rétrécir ou gondoler. De plus, des problèmes de migration pourraient survenir.
- La température du séchoir et la vitesse de la courroie doivent être ajustées en conséquence.
- Si vous utilisez un flash, ne pas dépasser 2 secondes. Si vous utilisez un flash pour plus de 2 secondes, vous pourriez endommager le tissu tel que mentionné plus haut.

SÉRIGRAPHIE

- Vous devez utiliser des encres à polyester plastisole qui sont en mesure de sécher à basse température et pour éviter la migration. Parlez à votre fournisseur d'encre pour plus d'information et de détails.
- Une sous couche (underbase) ou un scellant doit être appliqué afin d'éviter la migration, ceci est très important afin d'être en mesure d'avoir le meilleur résultat possible.
- Le polyester a besoin de plus de temps pour refroidir que le coton. Vous devez empiler les vêtements seulement une fois qu'ils sont bien refroidis, car sinon les vêtements peuvent se coller ensemble et s'endommager.

HEAT TRANSFER

- Si vous utilisez la technique "heat transfer" pour décorer vos vêtements, vous devez vous assurer d'ajuster le temps, la pression et la température, car vous pourriez endommager le tissu tel que mentionné plus haut.

SUBLIMATION

- Cette technique ne peut être utilisée que sur des vêtements de couleur très pâle (dans notre cas, blanc et vapore seulement). Les encres utilisées doivent être plus foncées que la couleur du vêtement, car sinon la couleur aura tendance à migrer avec le tissu, communément appelé "bleeding".

AVERTISSEMENT

- ***Il est fortement recommandé de faire une ronde d'essais (test sample run), tout particulièrement si vous n'avez jamais fait d'impression sur nos chandails ou si vous êtes sur le point d'imprimer une commande importante.***

INSTRUCTIONS, HOW TO DECORATE OUR PRODUCTS

Dear Customer,

Thank you for your purchase, please read the instructions to have the best results possible to decorate our polyester fabric.

- Garment temperature must not exceed 320°F or 160°C. If you exceed this temperature, the fabric might shrink or become wavy or cause dye migration.
- Belt speeds and dryer temperature must be changed accordingly for polyester fabric.
- If you are using a flash, do not exceed 1 to 2 seconds. Anything longer may damage the fabric as stated above.

HEAT TRANSFERS

- If you heat press these garments (heat transfers), you must adjust the temperature, pressure and time.
- Failure to do so may damage the fabric as stated above. Avoid overlap of garments until the garments are cooled.
- Failure to cool the fabric prior to stacking into a printer's fold may cause the fabric and applied ink to stick together.

SCREEN PRINTING

- These garments require the use of poly inks that cures at a lower temperature. Please consult your ink supplier for more information.
- Polyester requires a longer cooling time than cotton. Avoid overlap of garments until the garments are cooled. Failure to cool the fabric prior to stacking into a printer's fold may cause the fabric and applied ink to stick together.
- Use an Underbase for light and dark color fabrics. Make sure you use an underbase to avoid bleeding or migration. This is because various inks act differently on light or dark fabric. Make sure you are using an underbase in order to have the best results possible.

SUBLIMATION

- This process can only be done on white or very light colour shirts. Inks used in printing paper design needs to be darker than the base fabric or colour will migrate with the fabric colour resulting in a bleeding effect

IMPORTANT INFORMATION

- ***It is highly recommended to do a TEST sample run, especially if you have a large order or if your printer does not specialize in printing on performance fabrics or if this is the first time your printer is printing our t-shirts.***



L201

CAMISOLE | TANK TOP

BLANKACTIVEWEAR.COM



NOIR | BLACK - DEVANT | FRONT



NOIR | BLACK - DOS | BACK



BLANC | WHITE - DEVANT | FRONT



BLANC | WHITE - DOS | BACK

