PRAXISWISSEN · SCHNEIDEN, LASER UND NÄHEN

Folien plotten und entgittern

Flex und Flock sauber schneiden



Flex- und Flockfolien sind der Klassiker für Namen, Nummern und einfarbige Logos. Ob das Ergebnis sauber wird, entscheidet sich am Plotter. Mit dem richtigen Messer, einem Testschnitt und zügigem Entgittern sparen Sie Folie und Zeit. Dieser Beitrag zeigt den Ablauf und die Werte aus Herstellerunterlagen. Dazu kommt das automatische Schneiden von DTF-Bögen.

Das Wichtigste in Kürze

Spiegeln
Flexfolie immer spiegelverkehrt schneiden, Trägerfolie nach unten

Messer
45° für Flex und Glitter, 60° für Flock und dicke Folien

Testschnitt
10 × 10 cm, der Träger darf nicht eingeschnitten sein

Mindestgröße
Hexis nennt 10 mm Schrifthöhe als Richtwert

Entgittern
Sofort nach dem Schneiden

Lagern
15–25 °C, 30–70 % Luftfeuchte, im Originalkarton

MESSER FLEX
45°
Flock und dicke Folien 60°

TESTSCHNITT
10 × 10 cm
Träger bleibt unverletzt

SCHRIFT
≥ 10 mm
Richtwert Hexis

Das Datenblatt entscheidet
Messer, Druck und Pressparameter unterscheiden sich je Folie. Die Werte hier stammen aus Herstellerhinweisen von Hexis, Poli-Tape und Stahls. Für Ihre Folie gilt deren Datenblatt.

Quellen: Hexis Verarbeitungshinweise CUTFLEX, Poli-Tape Hinweise Poli-Flex Premium, Stahls Hinweise Effektfolie, Walz Solutions Produktseiten DTF-Cutter. Stand der Recherche 11/2026.

Der Ablauf in 6 Schritten

1. **Datei vorbereiten**. Motiv als Vektor, Mindestgröße beachten, spiegeln
2. **Folie einlegen**. Trägerfolie nach unten, Folie glatt und gerade
3. **Testschnitt**. Rechteck 10 × 10 cm schneiden, Träger darf nicht eingeschnitten sein
4. **Schneiden**. Mit passendem Messer, Druck und Geschwindigkeit
5. **Entgittern**. Sofort nach dem Schneiden mit dem Entgitterhaken
6. **Pressen**. Nach Datenblatt, Trägerfolie warm, heiß oder kalt abziehen



Flexfolie, Entgitterhaken und Rakel

Welches Messer für welche Folie?

Folie	Messerwinkel	Hinweis
Flex (Standard)	45°	Spiegelverkehrt, Trägerfolie nach unten
Glitter	45°	Nur große Motive, Mindestgröße wie ein großes Logo
Flock	60°	Dickere Folie, Testschnitt besonders wichtig
Dicke Strukturfolie	60°, zwei Durchgänge	Nur mittelgroße bis große Motive

Das Messer muss die Folie durchschneiden, aber nicht den Träger. Ein stumpfes Messer braucht mehr Druck und erschwert das Entgittern. Wechseln Sie Messer deshalb rechtzeitig. Die Einstellwerte für Druck und Geschwindigkeit nennen die Folienhersteller je Plottermodell.

Folie richtig lagern

Hexis empfiehlt, Flexfolie im Originalkarton bei 15 bis 25 °C und 30 bis 70 Prozent relativer Luftfeuchte zu lagern, fern von Heizungen. Die Lagerfähigkeit liegt bei etwa einem Jahr. Ideal ist ein Lagerort mit dem gleichen Klima wie am Plotter.

> **Praxistipp** Notieren Sie Messer, Druck und Geschwindigkeit direkt auf dem Rollenkern. So passt die Einstellung auch beim nächsten Mal.

Sauber entgittern

1. Sofort nach dem Schneiden entgittern
2. Außenrand zuerst abziehen, flach und langsam
3. Innenflächen mit dem Entgitterhaken lösen
4. Kleine Teile auf dem Träger kontrollieren
5. Entgitterhilfslinien bei großen Flächen setzen



Überschuss mit dem Entgitterhaken lösen

Pressen und Abziehen laut Hexis

Folie	Pressen	Trägerfolie abziehen
Flex	160 °C, 20 s, mittlerer Druck	warm
Flock	150 °C, 15 s, mittlerer Druck	heiß
Reflex	150 °C, 12 s	warm
Glitter	160 °C, 10 s	heiß

Vorher das Textil einige Sekunden vorpressen. Ein Teflon- oder Silikonpapier verhindert Glanzstellen. Die Folie nicht über Nähte legen. Vor der ersten Wäsche 24 Stunden warten, ohne Weichspüler und ohne Trockner waschen.

Namen und Nummern

Flex ist ideal für Teamnamen und Rückennummern in kleinen Stückzahlen.

Material prüfen

Nylon, imprägnierte und silikonbehandelte Textilien brauchen spezielle Folien.

Restfolie nutzen

Kleine Reststücke für Testschnitte und Muster aufbewahren.

DTF-Bögen automatisch schneiden

Wer DTF-Gangsheets produziert, schneidet die einzelnen Motive oft von Hand aus. Automatische Cutter übernehmen das. Die Schulze DTF Cutter Station liest einen aufgedruckten Barcode und schneidet die Motive vertikal und horizontal, als Einzelgerät oder direkt hinter der Pulvermaschine. Der Neolt XY Matic Trim 165 schneidet über Schnittmarken an allen vier Seiten bis 1650 mm Breite.



Schulze DTF Cutter Station (Foto: Walz Solutions)

Fehler, Ursache, Lösung

Fehler	Ursache	Lösung
Träger ist eingeschnitten	Zu viel Messerüberstand oder Druck	Druck senken, Testschnitt wiederholen
Folie lässt sich nicht entgittern	Schnitt nicht ganz durch, stumpfes Messer	Neues Messer, Druck leicht erhöhen
Kleine Teile lösen sich vom Träger	Details zu klein, zu schnell geschnitten	Mindestgröße einhalten, langsamer schneiden
Motiv seitenverkehrt auf dem Shirt	Nicht gespiegelt	Vor dem Schneiden spiegeln
Glanzstellen auf dem Textil	Ohne Schutz gepresst	Teflon- oder Silikonpapier auflegen
Folie haftet nicht auf Nylon	Folie nicht für das Material geeignet	Datenblatt prüfen, passende Spezialfolie wählen

Checkliste vor dem Schneiden

- ☐ Motiv gespiegelt
- ☐ Mindestgröße eingehalten
- ☐ Passendes Messer eingesetzt
- ☐ Testschnitt sauber
- ☐ Folie glatt eingelegt
- ☐ Pressparameter laut Datenblatt

Schneidsysteme, Pressen und Zubehör im Walz Solutions Shop

QR-Code scannen und direkt zur Kategorie springen

Schneidsysteme · Transferpressen · Schutz & Bezüge · DTF-Zubehör