PRAXISWISSEN · TRANSFERPRESSEN

Pressen: Temperatur, Zeit und Druck

Richtwerte für Flex, Flock, DTF und Sublimation



Drei Werte entscheiden an der Transferpresse über das Ergebnis. Temperatur, Zeit und Druck. Stimmt einer nicht, hebt die Folie ab, das Textil vergilbt oder das Motiv bleibt blass. Diese Übersicht sammelt Richtwerte aus Herstellerdatenblättern und zeigt, wie Sie Ihre Presse prüfen.

Das Wichtigste in Kürze

Datenblatt zuerst
Jede Folie hat eigene Werte. Die Tabelle gibt Richtwerte

Vorpressen
3–5 s vorpressen. Das treibt Feuchtigkeit aus und glättet

Druck prüfen
Papiertest an vier Ecken zeigt ungleichen Druck

Temperatur messen
Die Anzeige ist nicht die Plattentemperatur. Mit Messgerät prüfen

Polyester
Niedriger pressen. DTF max. ca. 130–135 °C

Abziehen
Heiß, warm oder kalt bestimmt die Folie

FLEX
150–160 °C
10–15 s, mittlerer Druck

DTF BAUMWOLLE
145–166 °C
6–20 s, laut Folie

SUBLIMATION
ca. 204 °C
Textil 35–45 s

Das Datenblatt entscheidet
Die Werte stammen aus Datenblättern verschiedener Hersteller und weichen teils voneinander ab. Für Ihr Material gilt immer das Datenblatt Ihres Lieferanten. Testen Sie neue Ware vor der Serie.

Quellen: Datenblätter von Folien-, DTF- und Sublimationsherstellern, Brother GTX Handbuch, Walz Solutions Produktseiten. Stand der Recherche 11/2026.

Temperatur, Zeit und Druck für Textilien

Material	Temperatur	Zeit	Druck	Hinweis
PU-Flex Standard	150–160 °C	10–15 s	mittel	Abziehen warm oder kalt laut Folie
Flock	ca. 150–160 °C	ca. 15 s	mittel	Trägerfolie meist heiß abziehen
Glitter-Flex	ca. 160 °C	ca. 10 s	mittel	Messer 45°, nur große Motive
Reflex-Flex	ca. 150 °C	ca. 12 s	mittel	Trägerfolie warm abziehen
DTF auf Baumwolle	145–166 °C	6–20 s	mittel bis fest	Abziehen laut Folie
DTF auf Polyester	130–135 °C	ca. 10 s	mittel	Farbmigration vermeiden
Sublimation Polyester-Textil	ca. 200–204 °C	35–45 s	leicht bis mittel [PRÜFEN]	Hoher Polyesteranteil, helles Textil
DTG Vorbehandlung (Brother)	180 °C	35 s	fest	Mit Silikonpapier
DTG Tinte fixieren (Brother)	180 °C	35 s	–	Alternativ Ofen 160 °C, 3,5–5 min

Spannen ergeben sich aus mehreren Datenblättern. Druck in bar gilt nur für pneumatische Pressen. Bei Pressen mit Handrad oder Druckskala übertragen Sie Ihre Werte über einen Test.

So pressen Sie Textil

1. Textil auflegen, glatt ziehen, 3–5 s vorpressen
2. Transfer ausrichten, Schutzpapier auflegen
3. Pressen mit Temperatur, Zeit und Druck laut Datenblatt
4. Abziehen wie vorgegeben: heiß, warm oder kalt
5. Bei Bedarf kurz nachpressen



Trägerfolie nach dem Pressen abziehen

Praxistipp Nähte und Knopfleisten verhindern gleichmäßigen Druck. Ein Presskissen unter der Druckfläche gleicht das aus.

Sublimation auf Hartware

Artikel	Temperatur	Zeit	Gerät
Mauspad	ca. 204 °C	ca. 45 s	Planpresse
Metall- oder Aluplatte	ca. 204 °C	ca. 60 s	Planpresse
Keramiktasse	177–204 °C	150–300 s	Tassenpresse oder Heizmanschette
Edelstahl-Thermobecher 74 mm	180 °C	60 s, nach 45 s drehen	Schulze Tumbler Press

Die Werte für Hartware gelten für beschichtete Sublimationsrohlinge. Der Rohlinghersteller gibt die verbindlichen Werte vor.



Sublimation auf Textil, Tasse und Platte

Druck prüfen: der Papiertest

1. Presse auf Arbeitstemperatur bringen
2. Vier Papierstreifen an die Ecken der Basisplatte legen
3. Presse mit Ihrem üblichen Druck schließen
4. Streifen nacheinander herausziehen
5. Alle vier gehen gleich schwer: Druck ist gleichmäßig
6. Ein Streifen geht leicht: Druck dort nachstellen



Schulze Swing Press mit Druckindikator 0–10 (Foto: Walz Solutions)

Temperatur prüfen

Die Anzeige zeigt die Temperatur am Fühler, nicht an jeder Stelle der Platte. Lassen Sie die Presse nach dem Aufheizen einige Minuten laufen. Messen Sie mit einem Kontaktthermometer oder Temperaturmessstreifen in der Mitte und an den Ecken. Notieren Sie die Abweichung und passen Sie Ihre Werte an. Prüfen Sie regelmäßig, zum Beispiel einmal im Monat.

Fehler, Ursache, Lösung

Fehler	Ursache	Lösung
Folie hebt an den Kanten ab	Temperatur oder Druck zu gering, zu früh abgezogen	Werte laut Datenblatt, Abziehart einhalten
Eine Ecke hält schlechter	Druck ungleichmäßig, Platte schief eingestellt	Papiertest machen, Druck nachstellen
Glanzabdruck der Heizplatte	Zu viel Druck, Plattenkante drückt ab	Druck senken, Presskissen unterlegen
Gelbe oder versengte Stellen	Zu heiß, Anzeige weicht ab	Temperatur mit Messgerät prüfen
Motiv wird rosa auf Polyester	Farbmigration durch zu viel Hitze	Temperatur senken, Sperrschicht verwenden
Sublimation blass	Zu kalt, zu kurz oder zu wenig Polyester	Werte prüfen, geeignetes Textil wählen



Kante löst sich: Druck oder Temperatur zu gering

Checkliste vor dem Pressen

- [ ] Datenblatt des Materials liegt bereit
- [ ] Papiertest gemacht
- [ ] Schutzpapier oder Teflonschutz bereit
- [ ] Abziehart bekannt
- [ ] Temperatur gemessen, nicht nur abgelesen
- [ ] Textil vorgepresst
- [ ] Presskissen für Nähte
- [ ] Testteil vor der Serie

Werte an die Presse

Eine laminierte Tabelle mit Ihren getesteten Werten direkt an der Presse spart Suchen und Fehler.

Druckskala nutzen

Pressen mit Druckindikator machen den Druck wiederholbar. Notieren Sie den Skalenwert je Material.

Heizplatte schützen

Teflonschutz oder Schonbezug hält Kleberreste von der Platte fern.

Transferpressen und Zubehör im Walz Solutions Shop

QR-Code scannen und direkt zur Kategorie springen

Planpressen · Schutz & Bezüge · Pressen-Zubehör · DTF-Zubehör