



**Y355**

**Caractéristiques du produit :**

- 6,3 oz, jersey 100 % polyester
- Ceinture élastique sans cordon

Tailles jeune:

TP(2 à 4), P(6 à 8), M(10 à 12), G(14 à 16), TG(18 à 20)



**Icônes/Détails du tissu :**



\*\*Les chinés ne sont pas traités avec le colorant cationique

**Couleurs disponibles et Couleurs PMS**

Les couleurs des tissus sont sujets à des variations selon les lots et ne correspondront pas exactement aux couleurs de référence pantone

**\*\*CHABON CHINÉ**

**\*\*GRAPHITE CHINÉ**

**NOIR**

**MARINE FRANC**

**ROYAL FRANC**

**VERT FORÊT**

**ROUGE FRANC**



Non PMS



Non PMS



Noir 6C



539C



Entre 7686C et 7687C



7736C



200C

Vue la nature des polyester, des précautions particulières doivent être prises tout au long du procédé de décoration.

## Y355 - ATC<sup>MC</sup> Shorts Pro Team pour jeunes

### MENSURATIONS DES VÊTEMENTS

Taille	P		M	G	TG
Taille (détendu)	10"	10 1/2"	11"	11 1/2"	12"
Entrejambe	7"	7"	7"	7"	7"

Mesures du produit fini en pouces. Consultez le guide Comment mesurer pour de l'information détaillée sur les instructions de prise de mesures.

### GUIDE DE TAILLE GÉNÉRALE POUR JEUNES

Taille	P		M	G	TG
Tailles numériques	2-4	6-8	10-12	14-16	18-20
Taille	22 1/2"-23 1/2"	23"-24 1/2"	24 1/2"-25 1/2"	25 1/2"-27"	27"-29"



### INSTRUCTIONS D'IMPRESSION POUR TISSUS POLYESTER SANS MIGRATION

Vu la nature des tissus polyester, des précautions particulières doivent être prises tout au long du procédé de décoration. Voici quelques conseils afin de décorer efficacement nos produits.

- La température du vêtement ne doit pas dépasser 320°F ou 160°C. Tout dépassement de cette température fera en sorte que le tissu rétrécira, ondulera ou perdra de sa couleur.
- La température et la vitesse de la sècheuse doivent être ajustés en fonction des spécificités du polyester.
- Si les vêtements doivent être polymérisés (flash), ne dépassez pas 1 à 2 secondes. Toute exposition plus longue pourrait endommager le tissu tel que spécifié précédemment.
- **Sérigraphie** : Ces vêtements nécessitent l'utilisation d'encre poly qui sèchent à une température plus basse. Veuillez consulter votre fournisseur d'encre pour plus d'information.
- La période de refroidissement pour le polyester est plus longue que pour le coton. Évitez de superposer, de sérigraphier ou d'effectuer un transfert thermique sur les vêtements avant qu'ils aient refroidis. Si vous ne laissez pas refroidir les vêtements avant de les empiler dans l'imprimante il se pourrait que les tissus et les encres collent ensemble.
- **Transferts thermiques** : Si vous pressez à chaud ces vêtements, vous devez ajuster le temps, la température et la pression à défaut desquels vous pourriez endommager le tissu tel que mentionné précédemment.
- **Impression par sublimation** : Ce procédé ne peut être fait que sur des t-shirts blancs ou de couleurs très pâles. Les encres utilisées sur le papier à imprimer doivent être plus foncées que la couleur du tissu de base ou alors, la couleur pourrait migrer dans celle du tissu ce qui donnerait un effet de perte de définition.
- Une ronde-test de production est recommandée, spécialement si vous avez une commande importante ou si votre imprimante n'est pas spécialisée dans l'impression de tissus de performance.