

## Рекомендации по работе с продукцией.

При работе с любым бандо, необходимо соблюдать определенные правила:

Одно из главных требований по работе с любым бандо это рабочая площадь. Поверхность для работы должна быть не короче по длине планируемого размера. Нельзя производить температурную обработку поэтапно, передвигая изделие частями.

Начиная заготовку для сюжета, любое бандо необходимо вывести из рулонного состояния, разложить его на ровной поверхности дать отлежаться, расправиться. Далее начинать зарисовку, резку и т.д. При работе с синтетическими тканями, на клеевую поверхность необходимо проклеить предварительно техническую ткань, снять ее и только после накладывать основную. Основную ткань, предварительно тоже необходимо декатировать (произвести температурную обработку).

Фактор усадки бандо, при температурной обработке имеет место быть в любом случае, поэтому заготовку желательно предусмотреть немного больше по длине предполагаемой в готовом виде. Неважно, имеет ли ткань рисунок, ткань необходимо начинать усаживать на бандо начиная от центра изделия в разные стороны. После того как бандо закончено, после заключительной температурной обработки необходимо изделию дать отлежаться на ровной поверхности во всю длину и дать остыть на некоторое время .

Уникальностью бандо, выпускаемого на нашем производстве, является явление самовосстановления. В процессе работы, транспортировки и других факторов деформации изделие может помяться, согнуться, завернуться не в нужном направлении. Эту проблему можно легко исправить лишь одной обработкой утюга и все созданные проблемы уйдут . Стоит лишь соблюдать вышеуказанные указания.

Для создания фигурного и аппликационного жесткого бандо более 4м, рекомендуется единое целое делить на сюжеты. При наклеивании цветных аппликаций и бандо очень большой длины, рекомендуется изготовление изделия по принципу сэндвич (плотность 840гр./кв.м. методом склеивания двунитки на поролоне и двунитки). Что позволяет изделию оставаться негибким ни при каких условиях и обработка края остается идеальной т.к. обрабатываемый край можно спрятать между слоями.