

2001XLT, 2011XLB, 2012XLT, BEE3*, BEE3*+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLT-PC, PEAR Label* 270, PEAR Label* 360, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+, LW-PX900, LW-PX800, LW-PX750, LW-PX700, LW-PX400, LW-PX350, LW-PX300

PART NO. *Compatibility	INK COLOR	TUBE COLOR	SIZE	AWG	SHRINK RATIO	Internal Diameter as supplied mm (min)	Range of Wire Diameter (in)	Range of Wire Diameter (mm)
2035TBWPX	BLACK	WHITE	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044-.105	1.11-2.66
2035TBYPX	BLACK	YELLOW	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044-.105	1.11-2.66
203B20BWPX	BLACK	WHITE	1/8"	14-22	3:1	3.8	.055-.150	1.40-3.30
203B20BYPX	BLACK	YELLOW	1/8"	14-22	3:1	3.8	.055-.150	1.40-3.30
2055TBRPX	BLACK	RED	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBYPX	BLACK	YELLOW	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBWPX	BLACK	WHITE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TWBPX	WHITE	BLACK	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBBPX	BLACK	BLUE	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069-.160	1.75-4.06
2055TBGPX	BLACK	GREEN	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069-.160	1.75-4.06
2085TBWPX	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091-.215	2.31-5.46
2085TBYPX	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091-.215	2.31-5.46
208B20BWPX	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	6.6	.095-.240	2.40-6.10
2105TBWPX	BLACK	WHITE	3/8"	4-12	3:1	9.5	.138-.315	3.50-8.00
2115TBRPX	BLACK	RED	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBYPX	BLACK	YELLOW	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBWPX	BLACK	WHITE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TWBPX	WHITE	BLACK	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2145TBWPX**	BLACK	WHITE	9/16"	0-5	2:1	13	.303-.492	7.70-12.50
2145TBYPX**	BLACK	YELLOW	9/16"	0-5	2:1	13	.303-.492	7.70-12.50
2215TBWPX**	BLACK	WHITE	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50
2215TBYPX**	BLACK	YELLOW	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50

All Shrink Tube 96"

Part Number & Model Notes:

BEE3, BEE3*-EZ, LW-PX300 use only 203 & 205 shrink tube sizes. BEE3*+, BEE3*-EZ+, & LW-PX350 use 203 through 211 sizes. LW-PX400, LW-PX700 & LW-PX750 use only 203-214 sizes.

**Cannot be used with PEARLabel* 360

For all "20#ST" Supplies

Shrinkage Rate: 50% or more in diameter, 15% or less in length. Ratios noted.
 Temperature Range: -55°C to 125°C (Operating)
 Compliance Standards: UL Standard 224 (Rated Temperature: 125°C, Rated Voltage: 300V, Flame Resistance Grade VW-1), RoHS compliant

For all "20#B20" Supplies Please refer to the Sumitomo B20 (3X) FLT spec sheet.

• Although the tube is made of insulating materials (polyolefin), it does not meet the standards set for insulated tube construction. Do not use the tube in locations where withstand voltage capability is required.

User Precautions

• Prints may appear distorted due to special surface materials. Prints may become diminished if the surface of the tube is scratched or wiped with paint thinner, etc.

- When the tube shrinks, the printed characters may become distorted and difficult to read. Printed bar codes may also become undecipherable.
- This product is not intended for use on any person or animal.
- Avoid storing this product in places with high temperatures or humidity. Do not expose this product to direct sunlight, dust particles or the outdoors. For best results, use this product immediately after it is removed from its packaging.

Shrink Tube material requires a higher ribbon concentration to print solid characters on the thicker shrink tube material. Based on your machine model, follow these instructions to increase print density.

1. Set the cartridge in the 2011XLB, 2012XLT, 2012XLT-PC, 2010-PC, BEE3*, BEE3*+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+, PEARLabel* 270, PEARLabel*360 or LABELWORKS PX printers.
 Note: The LW-PX300 DOES NOT have adjustable print density.

FOR 2001XLT, 2011XLB, 2012XLT, BEE3*, BEE3*+, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+, LW-PX350

2. Press "Shift" + "Condition". Arrow down to density (PrnDensity on BEE3* or BEE3*+, LW-PX350) and press "Return".
3. Now arrow to "+3" and press Return.
4. Now enter characters. Then Print.

FOR 2020LSTB

2. Press "Shift" + "Setting/Extra". Arrow to Print density, Return.
3. Arrow to +3, Return.
4. Now enter characters. Then print.

FOR 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLT-PC, 2020LSTB-PC, PEARLabel* 270, PEARLabel* 360, LW-PX800

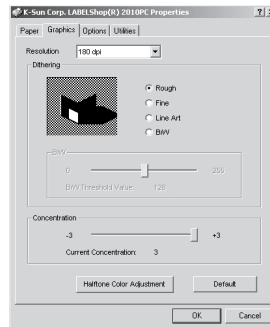
2. Create label using Label Editor Software.
3. Choose File, Printer Settings. On the Graphics Tab, Move concentration to +3. Click OK. File. Print.

For LW-PX400 & iLabel App (the datacom app has no density setting)

1. Tap the [gear] icon at the bottom right corner and adjust to +3.

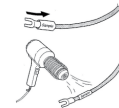
For LW-PX900, LW-PX750 & LW-PX700

Print density is automatically set. No further settings are necessary.



Surface Mounting

1. Place the tube over the wire or cable.
2. Blow hot air across the tube using a heat gun* to shrink the tube.
3. When the tube fits snugly against the surface, the shrinking process is finished.
 DO NOT OVER HEAT THE SHRINK TUBE MATERIAL.



- * Use a heat gun when performing the heat shrinking process in order to achieve proper shrinking levels.
- ⊙ Use only a heat gun that meets industrial standards during the heat shrinking process. Use caution when handling the heat gun.
- ⊙ Do not use soldering irons, cigarette lighters, an open flame or home hair dryers to avoid the accidental ignition of a fire.
- ⊙ Do not apply heat to any surface for an extended period of time, even when the operating temperature is within the recommended range.
- △ Coloring of the tube may be altered, characters may disappear, and surfaces may be damaged or discolored depending on the construction of the surface, the environmental conditions and the conditions during adhesion.
 Please select an unnoticeable location for testing the actual results of the product prior to use.
- ⊙ Avoid surfaces that do not provide sufficient heat resistance. Heat shrinking can damage surfaces that are not conducive to high temperatures.
- ⊙ Avoid direct contact with the tubes during or immediately after shrinking to prevent injuries.

Gaine thermorétractable — informations jugées fiables, mais non garanties. Voir la fiche technique du fabricant pour de plus amples renseignements. Testez le produit avant son utilisation finale.

2001XLST, 2011XLB, 2012XLST, BEE3*, BEE3+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLST-PC, PEAR Label® 270, PEAR Label® 360, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+, LW-PX900, LW-PX800, LW-PX750, LW-PX700, LW-PX400, LW-PX350, LW-PX300

N° DE PIÈCE * Compatibilité	COULEUR DE L'ENCRE	COULEUR DE LA GAINE	TAILLE	AWG	Taux de retrait	Diamètre interne fourni mm (min.)	Plage de diamètres du câble (po)	Plage de diamètres du câble (mm)
203STBWPX	NOIR	BLANC	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044-.105	1.11-2.66
203STBYPX	NOIR	JAUNE	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044-.105	1.11-2.66
203B20BWPX	NOIR	BLANC	1/8"	14-22	3:1	3.8	.055-.150	1.40-3.30
203B20BYPX	NOIR	JAUNE	1/8"	14-22	3:1	3.8	.055-.150	1.40-3.30
2055TBRPX	NOIR	ROUGE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBYPX	NOIR	JAUNE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBWPX	NOIR	BLANC	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TWBPX	BLANC	NOIR	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBBPX	NOIR	BLEU	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069-.160	1.75-4.06
2055TGPX	NOIR	VERT	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069-.160	1.75-4.06
2085TBWPX	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091-.215	2.31-5.46
2085TBYPX	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091-.215	2.31-5.46
208B20BWPX	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	6.6	.095-.240	2.40-6.10
2105TBWPX	NOIR	BLANC	3/8"	4-12	3:1	9.5	.138-.315	3.50-8.00
2115TBRPX	NOIR	ROUGE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBYPX	NOIR	JAUNE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBWPX	NOIR	BLANC	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TWBPX	BLANC	NOIR	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2145TBWPX**	NOIR	BLANC	9/16"	0-5	2:1	13	.303-.492	7.70-12.50
2145TBYPX**	NOIR	JAUNE	9/16"	0-5	2:1	13	.303-.492	7.70-12.50
2215TBWPX**	NOIR	BLANC	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50
2215TBYPX**	NOIR	JAUNE	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50

Remarques sur le numéro de pièce et le modèle :

* Les modèles BEE3*, BEE3*-EZ et LW-PX300 utilisent les tailles de gaine thermorétractable 203 et 205 uniquement. Les modèles BEE3+, BEE3*-EZ+ et LW-PX350 utilisent les tailles 203 à 211. Les modèles LW-PX400, LW-PX700 et LW-PX750 utilisent les tailles 203-214 uniquement.

** Ne peut pas être utilisé avec PEARLabel® 360

Pour toutes les fournitures < 20*ST >

Taux de retrait : 50 % du diamètre minimum, 15 % de la longueur maximum. Ratios indiqués.
Plage de températures : -55 °C à 125 °C (fonctionnement)
Conformité aux normes : UL Standard 224 (température nominale : 125 °C, tension nominale : 300 V, classe de résistance au feu VW-1), conforme à RoHS

Pour toutes les fournitures < 20*B20 > Consulter la fiche technique de Sumitomo B20 (3X) FLT.

• Bien que la gaine soit constituée de matériaux isolants (polyoléfine), elle n'est pas conforme aux normes établies relatives à la construction d'une gaine isolée. Ne pas utiliser la gaine dans des endroits où la capacité de tension de tenue est requise.

Toutes les gaines thermorétractables font 96"

Précautions d'emploi

- Les impressions peuvent sembler déformées à cause des matériaux à surface spéciale. Les impressions peuvent être de moins bonne qualité si la surface de la gaine est rayée ou enduite d'un diluant à peinture, etc.
- Éviter l'exposition directe au soleil ou au plein air.
- Lorsque la gaine se rétrécit, les caractères imprimés peuvent être déformés et difficiles à lire. Les codes-barres imprimés peuvent aussi devenir indéchiffrables.
- Ce produit n'est pas conçu pour être utilisé sur une personne ou un animal.

- Éviter de stocker ce produit dans des endroits exposés à des températures élevées et une grande teneur en humidité. Ne pas exposer ce produit à la lumière directe du soleil ou à la poussière. Pour de meilleurs résultats, utiliser ce produit immédiatement après l'avoir sorti de son emballage.

Le matériau de la gaine thermorétractable nécessite une concentration élevée du ruban pour imprimer des caractères pleins sur le matériau plus épais de la gaine thermorétractable. En fonction du modèle de votre machine, suivre ces instructions pour augmenter la densité d'impression.

1. Définir la cartouche sur l'imprimante 2011XLB, 2012XLST, 2012XLST-PC, 2010-PC, BEE3*, BEE3+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360 ou LABELWORKS PX.
Remarque : La densité d'impression NE PEUT PAS être réglée sur le modèle LW-PX300.

POUR LES MODÈLES 2001XLST, 2012XLST, BEE3*, BEE3+, BEE3*-EZ, BEE3*-EZ+ ET LW-PX350

2. Appuyer sur « Majuscule » + « Condition ».
Amener la flèche vers le bas sur la densité (PrnDensity sur le modèle BEE3* ou BEE3+, LW-PX350) et appuyer sur « Entrée ».
3. Amener maintenant la flèche sur « +3 » et appuyer sur Entrée.
4. Entrer maintenant des caractères. Puis imprimer.

POUR LE MODÈLE 2020LSTB

2. Appuyer sur « Majuscule » + « Paramètres de l'imprimante ».
3. Amener la flèche sur la densité d'impression et appuyer sur Entrée.
3. Amener la flèche sur +3 et appuyer sur Entrée.
4. Entrer maintenant des caractères. Puis imprimer.

POUR LES MODÈLES 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLST-PC, 2020LSTB-PC, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360 ET LW-PX800

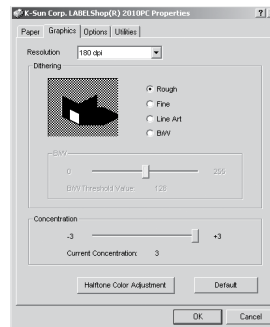
2. Créer l'étiquette à l'aide du logiciel Label Editor.
3. Choisir Fichier, Paramètres de l'imprimante. Dans l'onglet Graphics, définir la concentration sur + 3. Cliquer sur OK. Fichier. Imprimer.

Pour le modèle LW-PX400 et l'application iLabel (l'application de transmission de données ne comprend pas de paramètre de densité)

1. Appuyer sur l'icône [engrenage] située en bas à droite et ajuster avec +3.

Pour les modèles LW-PX900, LW-PX750 et LW-PX700

La densité d'impression est définie automatiquement. Aucun autre réglage n'est nécessaire.



Montage en surface

1. Recouvrez le fil ou le câble avec la gaine.
2. Injectez de l'air chaud sur la gaine à l'aide d'un séchoir industriel* pour que la gaine se rétracte.
3. Lorsque la gaine s'adapte parfaitement au contour du fil ou du câble, le processus de retrait est terminé.

NE PAS SURCHAUFFER LE MATÉRIAU DE LA GAINE THERMORÉTRACTABLE.

* Utilisez un séchoir industriel lorsque vous effectuez le processus de retrait afin d'atteindre des niveaux de rétraction adéquats.

- Utilisez seulement un séchoir qui répond aux normes industrielles pendant le processus de thermorétraction. Faites preuve de prudence lorsque vous manipulez des unités de séchage industrielles.
- Ne pas utiliser de fers à souder, de briquets, une flamme vive ou un séchoir à cheveux pour éviter d'allumer accidentellement un incendie.
- Ne pas chauffer les surfaces pour une période de temps prolongée, même lorsque la température de fonctionnement est dans la plage recommandée.
- △ La couleur de la gaine peut être modifiée, l'écriture peut disparaître et les surfaces peuvent être abîmées ou décolorées selon le matériau de la surface, les conditions environnementales et les conditions durant le processus de retrait. Veuillez sélectionner un endroit non visible pour tester les résultats réels du produit avant son utilisation.
- Évitez les surfaces qui ne fournissent pas une résistance à la chaleur suffisante. Le processus de thermorétraction peut endommager les surfaces qui ne supportent pas les températures élevées.
- Évitez le contact direct avec les gaines pendant ou immédiatement après le processus de thermorétraction pour prévenir les blessures.

