

# EPSON® Shrink Tube Instruction Manual

EXCEED YOUR VISION

Shrink tube - information deemed reliable but not guaranteed. See manufacturer's specification sheet for further information. Test for your applications.

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

PART NO.	INK COLOR	TUBE COLOR	SIZE	AWG	Shrink Ratio	Internal diameter as supplied mm (min)	Range of Wire Diameter (in)	Range of Wire Diameter (mm)
203STBWPX *	BLACK	WHITE	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044 - .105	1.11 - 2.66
203STBYPX *	BLACK	YELLOW	1/8"	16-22	3:1	3.2	.044 - .105	1.11 - 2.66
205STBRPX *	BLACK	RED	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBYPX *	BLACK	YELLOW	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBWPX *	BLACK	WHITE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STWBPX *	WHITE	BLACK	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBBPX *	BLACK	BLUE	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069 - .160	1.75 - 4.06
205STBGPX *	BLACK	GREEN	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069 - .160	1.75 - 4.06
208STBWPX *	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091 - .215	2.31 - 5.46
208STBYPX *	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091 - .215	2.31 - 5.46
210STBWPX *	BLACK	WHITE	3/8"	4-12	3:1	9.5	.138 - .315	3.50 - 8.00
211STBRPX *	BLACK	RED	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STBYPX *	BLACK	YELLOW	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STBWPX *	BLACK	WHITE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STWBPX *	WHITE	BLACK	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
214STBWPX *	BLACK	WHITE	9/16"	0-5	2:1	13	.303 - .492	7.70 - 12.50
214STBYPX *	BLACK	YELLOW	9/16"	0-5	2:1	13	.303 - .492	7.70 - 12.50
221STBWPX *	BLACK	WHITE	7/8"	0000-1	2:1	20	.461 - .768	11.70 - 19.50
221STBYPX *	BLACK	YELLOW	7/8"	0000-1	2:1	20	.461 - .768	11.70 - 19.50

\* Cannot be used for PEAR Label® 360.

All Shrink Tube 96"

## Part Number & Model Notes:

\*BEE3® & BEE3®-EZ use only 203 & 205 shrink tube sizes. BEE3®+ & BEE3®-EZ+ use 203 thru 211 sizes.

**Shrinkage Rate:** 50% or more in diameter, 15% or less in length. Ratios noted.  
**Temperature Range:** 90-270°C  
**Compliance Standards:** UL Standard 224 (Rated Temperature: 125°C, Rated Voltage: 300V, Flame Resistance Grade VW-1)

• 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.
- Avoid exposure to direct sunlight or the outdoors.
- 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 or dust particles. For best results, use this product immediately after it is removed from its packaging.

## User Precautions

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 2001XLST, 2011XLB, 2012XLST, 2012XLST-PC, 2010-PC, BEE3®, BEE3®+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, BEE3®-EZ, BEE3®-EZ+, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360 or LW-PX900 printers.

- FOR 2001XLST (no print density setting available)
2. Enter characters and print.
  3. Perform the "Tape Feed" function and cut the tube.

FOR 2012XLST, BEE3®, BEE3®+, BEE3®-EZ, BEE3®-EZ+

2. Press "Shift" + "Condition". Arrow down to density (PnDensity) on BEE3® or BEE3®+ and press "Return".
3. Now arrow to "+3" and press Return.
4. Now enter characters. Then Print.

FOR 2020LSTB

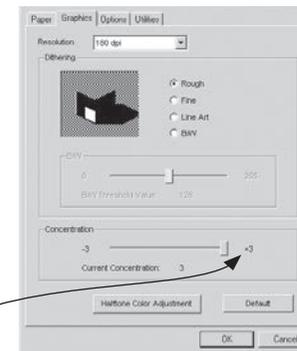
2. Press "Shift" + "Setting/Extra". Arrow to Print density, Return.
3. Arrow to +3, Return.
4. Now enter characters. Then print.

FOR 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLST-PC, 2020LSTB-PC, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360

2. Create label using Label Editor Professional or MaxiLabel Pro Ver 5.0 (or earlier versions).
3. Choose File, Printer Settings. On the Graphics Tab, Move Concentration to +3. Click OK. File. Print.

FOR LW-PX900

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 an industrial dryer \* 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 an industrial dryer when performing the heat shrinking process in order to achieve proper shrinking levels.

- ⊗ Use only dryers that meet industrial standards during the heat shrinking process. Use caution when handling industrial dryer units.
- ⊗ 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.

**K-SUN®**

370 SMC Drive  
 PO Box 309  
 Somerset, WI 54025

p. 715-247-4440 or 800.622.6312  
 f. 715-247-4003 or 800.522.9108  
 e. info@ksun.com | www.ksun.com

412908900

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, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360, BEE3®-EZ, BEE3®-EZ+, LW-PX900

N° DE PIÈCE	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
205STBRPX *	NOIR	ROUGE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBYPX *	NOIR	JAUNE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBWPX *	NOIR	BLANC	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBWPX *	BLANC	NOIR	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130 - .205	3.30 - 5.20
205STBBPX *	NOIR	BLEU	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069 - .160	1.75 - 4.06
205STBGPX *	NOIR	VERT	3/16"	10-20	3:1	4.8	.069 - .160	1.75 - 4.06
208STBWPX *	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091 - .215	2.31 - 5.46
208STBYPX *	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	6.4	.091 - .215	2.31 - 5.46
210STBWPX *	NOIR	BLANC	3/8"	4-12	3:1	9.5	.138 - .315	3.50 - 8.00
211STBRPX *	NOIR	ROUGE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STBYPX *	NOIR	JAUNE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STBWPX *	NOIR	BLANC	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
211STBWPX *	BLANC	NOIR	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228 - .409	5.80 - 10.40
214STBWPX *	NOIR	BLANC	9/16"	0-5	2:1	13	.303 - .492	7.70 - 12.50
214STBYPX *	NOIR	JAUNE	9/16"	0-5	2:1	13	.303 - .492	7.70 - 12.50
221STBWPX *	NOIR	BLANC	7/8"	0000-1	2:1	20	.461 - .768	11.70 - 19.50
221STBYPX *	NOIR	JAUNE	7/8"	0000-1	2:1	20	.461 - .768	11.70 - 19.50

\* Ne peut pas être utilisée avec des PEARLabel® 360.

Toutes les gaines thermorétractables font 96".

Remarques sur le numéro de pièce et le modèle :

\* Avec les modèles BEE3® & BEE3®-EZ, utilisez seulement les tailles 203 et 205 de gaines thermorétractables.

Avec les modèles BEE3®+ & BEE3®-EZ+ utilisez les tailles 203 à 211.

Taux de retrait : 50 % ou plus en diamètre, 15 % ou moins en longueur. Taux enregistrés.

Plage de température : 90 à 270 °C

Conformité aux normes : la norme UL 224 (température nominale : 125 °C, tension nominale : 300V, niveau de résistance aux flammes VW-1)

- Bien que la gaine soit fabriquée à base de matériaux isolants (polyoléfine), elle ne répond pas aux normes établies pour la fabrication de gaines isolées. Ne pas utiliser la gaine dans des endroits où une résistance à la tension est exigée.

### 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.

### Précautions d'emploi

Le matériel de la gaine thermorétractable nécessite une concentration d'encre plus importante du ruban pour imprimer des caractères remplis sur les matériaux de gaine thermorétractable plus épais. Selon le modèle de votre machine, suivez ces instructions pour augmenter la densité d'impression.

1. Mettez la cartouche dans les imprimantes 2001XLST, 2011XLB, 2012XLST, 2012XLST-PC 2010-PC, BEE3®, BEE3®+, 2020LSTB, 2020LSTB-PC, BEE3®-EZ, BEE3®-EZ+, PEARLabel® 270, ou PEARLabel® 360 ou LW-PX900.

POUR L'IMPRIMANTE 2001XLST (pas de réglage de densité d'impression disponible)

2. Saisissez les caractères et imprimez.
3. Effectuez la fonction « Alim. Ruban » et coupez la gaine.

POUR LES IMPRIMANTES 2012XLST, BEE3®, BEE3®+, BEE3®-EZ, BEE3®-EZ+

2. Appuyez sur « Majuscule » et « Condition ». Sélectionnez la densité en utilisant la souris (Densité impr. sur les imprimantes BEE3® ou BEE3®+) et appuyez sur la touche « Entrée ».
3. Sélectionnez maintenant « +3 » avec la souris et appuyez sur la touche Entrée.
4. Maintenant, saisissez des caractères, et imprimez.

POUR L'IMPRIMANTE 2020LSTB

2. Appuyez sur « Majuscule » et « Paramètre/Extra ». Choisissez la « Densité impr. », et appuyez sur la touche Entrée.
3. Sélectionnez « +3 » et appuyez sur Entrée.
4. Maintenant, saisissez des caractères, et imprimez.

POUR LES IMPRIMANTES 2010-PC, 2011XLB-PC, 2012XLST-PC, 2020LSTB-PC, PEARLabel® 270, PEARLabel® 360

2. Créez une étiquette en utilisant les logiciels Label Editor Professional ou MaxiLabel Pro Ver 5.0 (ou les versions antérieures).
3. Choisissez « Fichier », et « Paramètres de l'imprimante ». Dans l'onglet « Illustrations », déplacez le niveau de « Concentration » à +3. Cliquez sur OK. Fichier. Imprimer.

POUR L'IMPRIMANTE LW-PX900

La densité d'impression est réglée 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.

