

# EPSON Shrink Tube Instruction Manual

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-C410PX, LW-C610PX, LW-K200PX, LW-PX300, LW-PX350, LW-PX400, LW-PX700, LW-PX750, LW-PX800, LW-PX900, LW-Z5000PX, LW-Z5010PX

PART NO. *Compatibility	INK COLOR	TUBE COLOR	SIZE	AWG	SHRINK RATIO	Internal Diameter as supplied (min.) (mm)	Range of Wire Diameter (in)	Range of Wire Diameter (mm)
203YLBWPX	BLACK	WHITE	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
203YLBYPX	BLACK	YELLOW	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
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
205YLB8PX **	BLACK	BLUE	3/16"	10-18	3:1	5.4	.075-.205	1.90-5.20
208B20BYPX	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	7.0	.095-.240	2.40-6.10
208B20BWPX	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	7.0	.095-.240	2.40-6.10
208YLBWPX	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
208YLBYPX	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
210STBWPX-90	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
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
B203STBWPX ***	BLACK	WHITE	1/8"	14-22	3:1	3.8	.044-.105	1.11-2.66
B203STBYPX ***	BLACK	YELLOW	1/8"	14-22	3:1	3.8	.044-.105	1.11-2.66
B203YLBWPX ***	BLACK	WHITE	1/8"	14-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
B203YLBYPX ***	BLACK	YELLOW	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
B208STBWPX ***	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	7.0	.091-.215	2.31-5.46
B208STBYPX ***	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	7.0	.091-.215	2.31-5.46
B208YLBWPX ***	BLACK	WHITE	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
B208YLBYPX ***	BLACK	YELLOW	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
BL203STBW25PX ***	BLACK	WHITE	1/8"	14-22	3:1	3.2	.056-.122	1.40-3.10
BL203YLBW25PX ***	BLACK	WHITE	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90

## Part Number & Model Notes:

\* BEE3\*, BEE3\*-EZ, LW-PX300, LW-C410PX, & LW-K200PX use only 203 & 205 shrink tube sizes.  
BEE3+, BEE3\*-EZ+, LW-PX350 use only 203 through 211 shrink tube sizes.  
LW-PX400, LW-PX700, LW-PX750, & LW-C610PX use only 203 through 214 shrink tube sizes.

\*\* Cannot be used with PEARLabel® 360

\*\*\* Bulk Label Quick Kit only

## 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 printer.

### For LW-PX350

2. Press "Shift" + "Condition". Arrow down to "PrnDensity" and press "Return".
3. Now arrow to "+3" and press Return.
4. Now enter characters. Then Print.

### For LW-PX700

2. When the power is off, press "Print" + "Power".
3. Arrow to +3, and press "Enter".
4. Now enter characters. Then print.

### For LW-PX900, LW-PX750 & LW-PX700, LW-Z5010PX, LW-Z5000PX

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

### For iLabel App

(the datamoc app has no density setting)  
Tap the [gear] icon at the bottom right corner and adjust to +3.

### For Label Editor Mobile

When printing, press "Print" on the bottom-right and then adjust to +3.

### For Label Editor Software

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

## Surface Mounting

1. Place the tube over the wire or cable.
  2. Blow hot air across the tube using a heat tool\* 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 tool when performing the heat shrinking process in order to achieve proper shrinking levels.



- ⊗ Use only a heat tool that meets industrial standards during the heat shrinking process. Use caution when handling the heat tool.
- ⊗ 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.

## Epson LABELWORKS PX

370 SMC Drive, PO Box 309, Somers WI 54025

P: 800.622.6312

shop@labelworks.epson.com

| labelworks.epson.com

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-C410PX, LW-C610PX, LW-K200PX, LW-PX300, LW-PX350, LW-PX400, LW-PX700, LW-PX750, LW-PX800, LW-PX900, LW-Z5000PX, LW-Z5000PX

N° DE PIÈCE *Compatibilité	COULEUR DE L'ENCRE	COULEUR DE LA GAINE	TAILLE	AWG	Taux de rétreint	Diamètre interne fourni (min.) (mm)	Plage de diamètres du câble (po)	Plage de diamètres du câble (mm)
203YLBWPX	NOIR	BLANC	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
203YLBYPX	NOIR	JAUNE	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
2055TBRPX	NOIR	ROUGE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBPYPX	NOIR	JAUNE	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBBWPX	NOIR	BLANC	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
2055TBBPYPX	BLANC	NOIR	3/16"	8-12	2:1	5.7	.130-.205	3.30-5.20
205YLBWPX**	NOIR	BLANC	3/16"	10-18	3:1	5.4	.075-.205	1.90-5.20
208B20BYPX	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	7.0	.095-.240	2.40-6.10
208B20BWPX	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	7.0	.095-.240	2.40-6.10
208YLBWPX	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
208YLBYPX	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
2105TBPWPX-90	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
2115TBPYPX	NOIR	JAUNE	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBPWPX	NOIR	BLANC	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2115TBBWPX	BLANC	NOIR	1/2"	2-8	2:1	10.9	.228-.409	5.80-10.40
2145TBPWPX**	NOIR	BLANC	9/16"	0-5	2:1	13	.303-.492	7.70-12.50
2215TBPWPX**	NOIR	BLANC	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50
2215TBPYPX**	NOIR	JAUNE	7/8"	0000-1	2:1	20	.461-.768	11.70-19.50
B2035TBPWPX***	NOIR	BLANC	1/8"	14-22	3:1	3.8	.044-.105	1.11-2.66
B2035TBPYPX***	NOIR	JAUNE	1/8"	14-22	3:1	3.8	.044-.105	1.11-2.66
B203YLBWPX***	NOIR	BLANC	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
B203YLBYPX***	NOIR	JAUNE	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90
B2085TBPWPX***	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	7.0	.091-.215	2.31-5.46
B2085TBPYPX***	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	7.0	.091-.215	2.31-5.46
B208YLBWPX***	NOIR	BLANC	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
B208YLBYPX***	NOIR	JAUNE	1/4"	6-18	3:1	7.1	.095-.260	2.40-6.60
BL2035TBPWPX25PX***	NOIR	BLANC	1/8"	14-22	3:1	3.2	.056-.122	1.40-3.10
BL2035TBPWPX25PX***	NOIR	BLANC	1/8"	16-22	3:1	3.4	.044-.114	1.11-2.90

### Remarques sur le numéro de pièce et le modèle:

- \* Les modèles BEE3\*, BEE3\*-EZ, LW-PX300, LW-C410PX et LW-K200PX utilisent uniquement les tailles de gaine thermorétractable 203 & 205. Les modèles BEE3+\*, BEE3\*-EZ+ et LW-PX350 utilisent uniquement les tailles de gaine thermorétractable de 203 à 211. Les modèles LW-PX400, LW-PX700, LW-PX750 et LW-C610PX utilisent uniquement les tailles de gaine thermorétractable de 203 à 214.
- \*\* Ne peut pas être utilisé avec PEARLabel\* 360
- \*\*\* Bulk Label Quick Kit uniquement

## 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.

### Pour le modèle LW-PX350

2. Appuyer sur « Majuscule » + « Condition ».
- Amener la flèche vers le bas sur « PrnDensity » 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 LW-PX300

2. Lorsque l'appareil est hors tension, appuyez sur « Alimentation » + « Imprimer ».
3. Amener la flèche sur +3 et appuyer sur Entrée.
4. Entrer maintenant des caractères. Puis imprimer.

### Pour les modèles LW-PX900, LW-PX750 et LW-PX700, LW-Z5010PX, LW-Z5000PX

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

### Pour l'application iLabel

(l'application de transmission de données ne comprend pas de paramètre de densité) Appuyer sur l'icône [engrenage] située en bas à droite et ajuster avec +3.

### Pour Label Editor Mobile

Lors de l'impression, appuyer sur « Imprimer » en bas à droite et régler sur +3.

### Pour le logiciel Label Editor

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

## Montage en surface

1. Recouvrez le fil ou le câble avec la gaine.
  2. Injectez l'air chaud sur la gaine à l'aide d'un outil thermique\* pour que la gaine se rétracte.
  3. Lorsque la gaine s'adapte parfaitement au contour du fil ou du câble, le processus de rétreint est terminé.  
NE PAS SURCHAUFFER LE MATÉRIAU DE LA GAINE THERMORÉTRACTABLE.
- \* Utilisez un outil thermique lorsque vous effectuez le processus de rétreint afin d'atteindre les niveaux de rétraction adéquate.
- ⊗ Utilisez seulement un outil thermique répondant aux normes industrielles pendant le processus de thermorétraction. Faites preuve de prudence lorsque vous manipulez l'outil thermique.
  - ⊗ 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 rétreint. 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.

