

ご使用にあたって

【はじめに】

- ・本製品は繊維製品専用の熱転写シートです。繊維製品以外には、ご使用になれません。
- ・繊維製品のうちでも特殊加工(撥水加工等)が施されているもの、表面が平らでないもの、また縫い目など凹凸のある部分には、ご使用になれません。
- ・ローランドD.G.社 もしくは ミマキエンジニアリング社製のソルベントインクを用いて印字して下さい。(弊社推奨)

【注意事項】

1. カット&プリントについて

- ・文字などの複雑な輪郭や鋭角な輪郭をカットすることはできません。
- ・インクの乾燥が不完全な場合はカットすることはできません。溶剤インクにより軟化したシートが元にもどるまでには、最低半日程かかります。

2. 転写について

- ・転写条件(温度・時間・圧力)が適当でないと、接着不良、剥れ、色落ちなどの原因となります。
※家庭用アイロンでは転写できません。
- ・プレス直後は転写紙及び転写した製品が大変熱くなっております。火傷にはくれぐれも注意して下さい。
- ・プレス作業中に蒸気や臭気が発生いたします。換気の良い所で作業して下さい。

3. 洗濯について

- ・漂白剤及び蛍光剤入り洗剤の使用は避けて下さい。
- ・乾燥機は使用しないで下さい(家庭用乾燥機やコインランドリーなど)。
- ・水や汗でぬれたまま放置しないで下さい。

4. その他、注意事項

- ・転写部分へはアイロンをかけないで下さい。
- ・各機器のお取扱いは個々の説明書に準じた正しい使用方法でお使い下さい。
- ・著作権の対象となっている著作物を個人で楽しむ以外に使用する場合は、著作者の許可が必要であり、無断で使用することは法律で禁止されています。万が一本製品を用いて作られた作品が第三者の著作権を侵害しても、当方は一切の責任を負いません。
- ・本製品は、公的検査機関によるホルムアルデヒドの含有濃度測定値が安全基準値内にあり、安全性が確認されておりますが、万が一ご使用中もしくは着用時に肌荒れなどの異変が生じた場合は、直ちに使用もしくは着用を取り止めて下さい。
- ・本製品の保管は、高温・高湿・直射日光を避け、冷暗所にて保管して下さい。
- ・接着する素材によっては、透明部分が黄色くなる場合があります。

【使用方法】

1. プリント&カット

- ①接着剤側が印刷面です。データは反転してプリントして下さい。
- ②印字後1日経過したものをカットされるのをお薦め致しますが(特に印字面をカットする場合)、連続で行う場合は以下の設定値を参考に充分乾燥させてからカットして下さい。

＜ローランドD.G.社・ミマキエンジニアリング社のプリンターの詳細条件は別紙を参照して下さい。＞

- ・カットデータに鋭角部分が存在する場合は、先を丸くするなどして角を減らすようにして下さい。

2. 乾燥

- ①カス取り作業は、すぐに行ってもらってもかまいません。
⇒ソルベントインクは、インクの特性上、表面が乾いていてもメディア側では、インクが徐々に浸食して耐久性を増すようになっています。完全乾燥にかかる時間は、メーカーにもよりますが、24時間～48時間かかります。
- ②不完全な乾燥時間で熱接着を行うと、インクが硬化してしまい、その時点で浸食は止まります。インク、メディアの性能を最大限利用するには、充分な乾燥を行ってください。(洗濯耐久性、摩擦耐久性を向上させる為)

3. カス取り作業

- ①余分な部分をシートから取り除きます(カス取り作業)。
- ②上手くカットされていない部分がある場合は、カッターナイフ等で切り離してからカス取りを行って下さい。

4. 転写作業

- ①転写マークはアプリケーション不要になっていますので、そのまま加工が可能です。
- ②予め転写する布地のシワを伸ばし、下記設定値を参考に転写マークをのせて圧着します。
- ③フィルムは冷めてから剥がして下さい。

＜弊社推奨設定値＞

1 仮転写：温度：140℃～150℃、時間：10秒、圧力：200～300g/cm、フィルムは完全冷却剥離

2 本転写：リケイ紙等をかぶせて再度、 (プレス後5～10秒)

温度：140℃～150℃、時間：10秒、圧力：200～300g/cm、リケイ紙を完全冷却剥離

- ・生地により転写前の空プレス(5秒程度)されることをお薦めいたします。

注)弊社推奨設定値は、適正条件下で保管されたシートを一般的な綿100%のTシャツに加工を施した場合のデータです。実際に加工される場合は、ハギレなどで予めテストされることをお薦め致します。

加工商品添付用 取扱い注意 (コピーしてご使用ください。)

<p>転写マーク加工品 取扱い注意</p> <p>☆水や汗で濡れたまま放置しないでください。 ☆タンブラー乾燥(コインランドリーを含む)は避けてください。 ☆マーク部分に直接のアイロン掛けは避けてください</p>				
---	---	---	---	---

ソルベントシートタイプC(クリアタイプ)使用条件

(株)アステム

ソルベントシート タイプCを御利用いただきましてありがとうございます。

このシートは透明フィルムタイプのため、転写する生地の素材やプリンタ機種により発色が異なる場合がございます。
このような症状が発生する場合は下記の推奨条件を参考に調整のうえ御使用いただきますようお願いいたします

印刷条件

項目	条件	条件	条件	条件	条件
メーカー	Roland社	Roland社	Mimaki社		
機種	SP-300	VS-300	CJV, JV33		
インク	MAXink	MAXink	SS21ink		
用紙種類	THT:熱転写プリントシート	THT:熱転写プリントシート	熱転写ラバーシート		
カラー設定①	サイン&ディスプレイ	カスタム(標準設定)	16/パス 720×1440dpi		
カラー設定②	MAX濃度JAPAN	MAX濃度JAPAN	※電飾塩ビ 16/パス 720×1440dpi		

※上記条件は参考までの推奨条件です。プリンターによっては差異がございますので、実際にご使用の際はご使用のプリンターにて調整をしてください。

※印刷部分が透明フィルムを透過して見えるため、カラーによって薄く見えることがあります。カラー設定①or②を試してください。

※カラーチャートを出力のうえ、色確認をしていただく事をお薦めいたします。

カット条件

カッター刃	通常カッター刃	
カット圧	40gf程度より調整	台紙に軽くカット跡が着く程度 刃先の出し具合や磨耗度により調整してください。
カットスピード	10～15cm/sec程度	
オフセット	カッター刃に合わせた設定	

接着条件

温度	140～150℃	
圧力	200～300g/cm ²	
1回目 プレス時間	10秒	完全冷却間剥離(PETフィルム)
2日目 プレス時間	リケイ紙を置いて 10秒	冷却間剥離(リケイ紙等)

※接着適性素材は一般生地です。

※印刷後にトンボ検出カットする場合、下記のようにセンサー部分が当たる
プロッター本体にマスキングテープを2枚重ねて貼ってください。

