

# タカラハリロン<sup>®</sup> マーク生地 の 接着条件および注意点

## ■ マーク生地 [AT・F-NX・FIT・HM-A・PT・NM]

プレス機	条件	温度	プレス時間		圧力
			1重マーク	2重マーク	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	30秒	45秒	PREX 1000 : 目盛800(1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※プレス後は平らな場所に置き、熱を冷してください。完全に熱が冷める前にマーク部分を折り曲げないでください。

## ■ デラックスカラーシート [DX-ES ツヤケシ] [DX-CS レギュラー] [DX-CS D-タイプ]

プレス機	条件	温度	2重マークプレス時間			圧力
			1重マークプレス時間 本プレス	台文字 仮プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	20秒	10秒	20秒	PREX 1000 : 目盛800(1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※DX-ESはプレス後、温かいうちにペットフィルムを剥がすことができます。※DX-CSはプレス後、熱が完全に冷めてからペットフィルムを剥がしてください。

## ■ デラックスカラーシート [DX-HS ハッスイ]

プレス機	条件	温度	1重マークプレス時間		2重マークプレス時間		圧力	
			仮プレス	本プレス	台文字 仮プレス	上文字 本プレス		本プレス
PREX 1000 PREX CL PREX SA		135℃	5~10秒	20秒	5~10秒	10秒	20秒	PREX 1000 : 目盛1000(2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※本プレスをする時は、必ずテフロンシートを使用して下さい。 ※1回目のプレスが長すぎるとペットフィルムがはがれづらくなります。上記の時間内でプレスして下さい。  
※全ての生地についてテストされている訳ではありませんので、ウェアの種類によっては一部接着しづらいものもあります。あらかじめ目立たない部分でのテストをお奨めいたします。  
詳しくは別紙接着方法をご参照ください。

## ■ ケミカ ホットマーク [Chemica HOTMARK]

プレス機	条件	温度	2重マークプレス時間			圧力
			1重マークプレス時間 本プレス	台文字 仮プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	20秒	10秒	20秒	PREX 1000 : 目盛800(1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※プレス後、熱が完全に冷めてからペットフィルムを剥がしてください。 ※1重マークでのご使用をお勧めいたします。 2重マークをされる場合は、DX-CS・DX-ESを台文字にご使用ください。

## ■ サブリックス シリーズ [SUBLIX -SATIN V2 -BLADE -FINE -MESH -CLOTH -BLADE 粘着シート]

サブリンクス種類	プレス機	条件	昇昇転写			本プレス		
			温度	時間	圧力	温度	時間	圧力
サテンV2	PREX 1000		200℃	60秒	目盛400(0.6)~800(1.5)	165℃	30秒	目盛1000(2.0)
ブレード			200℃	60秒	目盛400(0.6)	150℃	30秒	
ファイン			200℃	60秒	目盛400(0.6)	165℃	30秒	
メッシュ			200℃	60秒	目盛400(0.6)~800(1.5)	165℃	30秒	
クロス			200℃	60秒	目盛1000(2.0)	165℃	30秒	
ブレード粘着シート			200℃	60秒	目盛800(1.5)	裏側の粘着面でプレス加工無しに貼付けることができます。(手で剥がせます)		

※サブリンクス加工は繊細な作業です。加工前に必ず別紙の作業手順書をお読みください。 ※ブレード粘着シートはプレス加工をおこなうと、より粘着効果が上がります。作業手順書をご参照ください。

## ■ SPストレッチシート [SP-STR]

プレス機	条件	温度	プレス時間		圧力
			仮プレス	本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	5秒	15秒	PREX 1000 : 目盛1000(2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※加工前に必ず商品添付の説明書をお読みください。本プレスする時は、必ずテフロンシート又はリケイ紙を使用して下さい。

## ■ SPサブブロックシート [SP-SSB]

プレス機	条件	温度	プレス時間		圧力
			仮プレス	本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		130℃~150℃	5秒	15秒	PREX 1000 : 目盛1000(2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※130℃プレス : ご使用されるインクの種類によりまして、洗濯堅牢性が低下する場合があります。共生地などでテストしてからご使用ください。  
※150℃プレス : 昇昇染料の残存量の多い生地につきましては、耐昇昇性が低下する場合があります。共生地などでテストしてからご使用ください。  
※加工前に必ず商品添付の説明書をお読みください。本プレスする時は、必ずテフロンシート又はリケイ紙を使用して下さい。

## ■ SPフラッシュシート [SP-F]

プレス機	条件	温度	プレス時間	圧力
PREX 1000 PREX CL PREX SA		130℃	30秒	PREX 1000 : 目盛1000(2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※加工前に必ず商品添付のSPフラッシュシート説明書をお読みください。

## ■ ジェットシートレギュラー [JS-R]

プレス機	条件	温度	プレス時間		圧力
			空プレス	本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		130℃	5秒	20秒	PREX 1000 : 目盛800(1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整

※加工前に必ず商品添付のジェットシートレギュラー説明書をお読みください。

その他  
ご使用上の  
注意点

- 上記の接着条件は、当社製品(タカラハリロンマーク生地・ハリロンプレッサーブックス)における接着条件です。プレス機及び被接着物(ウェア等)の種類によっては条件が異なったり接着できない場合があります。必ずテストを行ったうえで適正条件でご使用ください。
- 2重マーク作成の場合は、同種類のマーク生地又は次の組合せをご使用下さい。  
[タイプ1 : HM-Aで2重マーク・3重マークを作成の場合は、台地にFITを推奨致します。]  
[タイプ2 : NMは、AT・F-NX・FIT・HM-Aとの組み合わせが可能です。上文字・台地共に使用可能です。]
- ラバーシートの風合いを持つ商品は、スライディング等の強い摩擦により表面に傷が発生する事があります。強い摩擦が想定される部位へのご使用はお控えください。●F-NXをレーザーでカットする場合は、ほつれ防止の為に焦点をぼかし、カット部分が溶けるようにして下さい。
- マーク生地・ラバーシートは、直射日光・高温多湿を避けて保管して下さい。古くなりますと経年変化を起こす場合がありますのでご注意ください。