

アイロンプリントシート・アイロンプリント生地 接着条件および注意点

新時代のマーケティングをリードする

HARRON

アイロンプリントシート（ナイフカット・プロッタ用）

■ デラックスワン ツヤケシ [DX-ONE ツヤケシ]：一般の生地に接着する場合

プレス機例 条件	生地素材	温度	1重マークプレス時間		2重マークプレス時間		圧力	
			本プレス	台文字 仮プレス	台文字 仮プレス	上文字 本プレス		
PREX 1000 PREX CL PREX SA	ポリエステル・綿 などの一般生地	120℃	PREX 1000 PREX CL PREX SA	5秒～30秒 10秒～30秒	5秒	PREX 1000 PREX CL PREX SA	10秒～30秒 15秒～30秒	300g/cm ² 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

※下ゴテが冷えている場合は、プレス時間を5秒程長くしてください。※ベットのフィルムは温かいうちにも剥がすことが出来ます。※タンブラー乾燥はお控えください。
※接着しづらい生地につきましては、120℃ 30秒でお試しく下さい。それでも着きにくい場合は、撥水加工された生地の接着条件にて作業を行ってください。

■ デラックスワン ツヤケシ [DX-ONE ツヤケシ]：撥水加工された生地に接着する場合

プレス機例 条件	温度	温度	ウェア 空プレス	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		
PREX 1000 PREX CL PREX SA	撥水生地	135℃～ 150℃	10秒	10秒	20秒	10秒	10秒	20秒	300g/cm ² 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

※マークを取付ける前に必ずウェアの空プレスを行ってください。※熱が完全に冷めてからベットのフィルムを剥がしてください。※ウェアの種類によっては一部接着しづらいものがありますので、あらかじめ目立たない部分でテストをお勧め致します。※プレス温度150℃でより高い接着力が得られます。※タンブラー乾燥はお控えください。

■ デラックスワン 昇華防止Bタイプ ツヤケシ [DX-ONE Bタイプ ツヤケシ]：一般の生地に接着する場合

プレス機例 条件	生地素材	温度	1重マークプレス時間		2重マークプレス時間		圧力
			本プレス	台文字 仮プレス	台文字 仮プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA	ポリエステル・綿 などの一般生地	120℃～ 150℃	10秒～30秒	5秒	15秒～30秒		300g/cm ² 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

※下ゴテが冷えている場合は、プレス時間を5秒程長くしてください。※ベットのフィルムは温かいうちにも剥がすことが出来ます。※タンブラー乾燥はお控えください。
※接着しづらい生地につきましては、120℃ 30秒でお試しく下さい。それでも着きにくい場合は、撥水加工された生地の接着条件にて作業を行ってください。

■ デラックスワン 昇華防止Bタイプ ツヤケシ [DX-ONE Bタイプ ツヤケシ]：撥水加工された生地に接着する場合

プレス機例 条件	温度	温度	ウェア 空プレス	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		
PREX 1000 PREX CL PREX SA	撥水生地	135℃～ 150℃	10秒	10秒	20秒	10秒	10秒	20秒	300g/cm ² 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

※マークを取付ける前に必ずウェアの空プレスを行ってください。※熱が完全に冷めてからベットのフィルムを剥がしてください。※ウェアの種類によっては一部接着しづらいものがありますので、あらかじめ目立たない部分でテストをお勧め致します。※プレス温度150℃でより高い接着力が得られます。※タンブラー乾燥はお控えください。

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

プレス機例 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
		本プレス	台文字 仮プレス	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		200g/cm ² 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-CSはプレス後、熱が完全に冷めてからベットのフィルムを剥がしてください。
※2重マーク作成の場合は、同種類のラバーシートを台文字にご使用ください。

■ ケミカ レボリューション [Chemica REVOLUTION]

プレス機例 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
		本プレス	台文字 仮プレス	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		200g/cm ² 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

※1重マークのみ、温度：120℃、時間：20秒、圧力：高圧で低温接着も出来ます。※プレス後、熱が完全に冷めてからベットの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重マーク作成の場合は、DX-CS・DX-ONE・DX-ONE Bタイプを台文字にご使用ください。

アイロンプリント生地（ヒートカット・レーザーカット用）

■ ATサテン・フラットクロス・フィット・NEWメタリック・エイチエムエー

プレス機例 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	200g/cm ² 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、熱を冷めてください。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。
※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：エイチエムエーで2重マーク・3重マークを作成の場合は、台地にフィットを推奨致します。]
[タイプ2：NEWメタリックは、ATサテン・フラットクロス・フィット・エイチエムエー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。]



- 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プレックス)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。必ずテストを行って下さい。
- 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。
- フラットクロス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。
- アイロンプリントシート・生地は直射日光・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。

プリント&カットメディア（溶剤インク・昇華転写用） 接着条件および注意点

溶剤インクジェットメディア

■ SPストレッチシート [SP-STR]

プレス機例 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°C	5秒	15秒	300g/cm ² PREX 1000：目盛1000(2.0) PREX CL：標準ゴテ使用 PREX SA：圧カダイヤル調整

※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]

プレス機例 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°C~150°C	5秒	15秒	300g/cm ² PREX 1000：目盛1000(2.0) PREX CL：標準ゴテ使用 PREX SA：圧カダイヤル調整

※130°C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°Cプレス：昇華染料の残存量の多い生地につきましては、耐昇華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]

プレス機例 条件	温度	プレス時間	圧力
PREX 1000 PREX CL PREX SA	130°C	30秒	300g/cm ² PREX 1000：目盛1000(2.0) PREX CL：標準ゴテ使用 PREX SA：圧カダイヤル調整

※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]

プレス機例 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°C	5秒	20秒	200g/cm ² PREX 1000：目盛800(1.5) PREX CL：標準ゴテ使用 PREX SA：圧カダイヤル調整

※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。

昇華転写用生地

■ サブリックス シリーズ [サテンV3] [ブレード] [ファイン] [メッシュ] [クロス] [ブレード 粘着シート]

サブリックス種類	プレス機例 条件	昇華転写			本プレス		
		温度	時間	圧力	温度	時間	圧力
サテンV3	PREX 1000	200°C	60秒	50g/cm ² ~200g/cm ² PREX 1000：目盛400(0.6)~800(1.5)	165°C	30秒	300g/cm ² PREX 1000：目盛1000(2.0)
ブレード		200°C	60秒	50g/cm ² PREX 1000：目盛400(0.6)	150°C	30秒	
ファイン		200°C	60秒	50g/cm ² PREX 1000：目盛400(0.6)	165°C	30秒	
メッシュ		200°C	60秒	50g/cm ² ~200g/cm ² PREX 1000：目盛400(0.6)~800(1.5)	165°C	30秒	
クロス		200°C	60秒	300g/cm ² PREX 1000：目盛1000(2.0)	165°C	30秒	
ブレード粘着シート		200°C	60秒	200g/cm ² PREX 1000：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)		

※サブリッ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。



- 上記の接着条件は、当社製品（タカラハリロンマーク生地・ハリロンブレッサーブックス）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適正条件でご使用ください。
- 各メディアは、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。