

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

新時代のマーキングをリードする
HARRON

PREX 1000: ブレックスオート1000型 PREX SA : ブレックスSA型
PREX CL : ブレックスCL型 PREX Next : ブレックスNext型

アイロンプリントシート (ナイフカット・プロッタ用 ラバーシート)

■マットONE ツヤケシ・グロスONE ツヤアリ: 一般の生地に接着する場合

プレス機	条件	生地素材	プレス温度	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 PREX Next		ポリエステル・綿 などの一般生地	120℃	PREX 1000	5秒～30秒	5秒	PREX 1000	10秒～30秒	300g/cm ² PREX 1000 : 自盛 1000 (2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA・PREX NEXT : 圧力ダイヤル調整
				PREX CL	10秒～30秒		PREX CL	15秒～30秒	
				PREX SA PREX Next			PREX SA PREX Next		

※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秒でお試しください。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。

■マットONE ツヤケシ・グロスONE ツヤアリ: 撥水加工された生地に接着する場合

プレス機	条件	生地素材	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	本プレス		
PREX 1000 PREX CL PREX SA PREX Next		撥水生地	135℃ ～ 150℃	10秒	10秒	20秒	10秒	10秒	20秒	300g/cm ² PREX 1000 : 自盛 1000 (2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA・PREX NEXT : 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もありますので、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。

■マットONE ツヤケシ SBタイプ昇華防止: 一般の生地に接着する場合

プレス機	条件	生地素材	プレス温度	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 PREX Next		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 : 自盛 1000 (2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA・PREX NEXT : 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℃～150℃ 30秒でお試しください。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。

■マットONE ツヤケシ SBタイプ昇華防止: 撥水加工された生地に接着する場合

プレス機	条件	生地素材	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	本プレス		
PREX 1000 PREX CL PREX SA PREX Next		撥水生地	135℃ ～ 150℃	10秒	10秒	20秒	10秒	10秒	20秒	300g/cm ² PREX 1000 : 自盛 1000 (2.0) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA・PREX NEXT : 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もありますので、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 ツヤアリ Dタイプ昇華防止

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
			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 PREX Next		150℃	20秒	10秒	20秒		200g/cm ² PREX 1000 : 自盛 800 (1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整 PREX Next : 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。

アイロンプリント生地 (ヒートカット・レーザーカット用 マーク生地)

■ATサテン・フラットクロス・フィット・ニューメタリック・エイチエムエー

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 PREX Next		150℃	30秒	45秒	200g/cm ² PREX 1000 : 自盛 800 (1.5) PREX CL : 標準ゴテ使用 PREX SA : 圧力ダイヤル調整 PREX Next : 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: ニューメタリックは、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。]

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・ハリロンブレッサーブレックス)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適正条件でご使用ください。
- 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。



<http://www.hariron.co.jp>



<https://shop.netsuten.com/>



20250220

株式会社 宝来社

■本社 〒130-0011 東京都墨田区石原3丁目27-8
■大阪支店 〒535-0022 大阪市旭区新森2丁目12-11

TEL: 03-3625-1771 FAX: 03-3622-1662
TEL: 06-6953-8881 FAX: 06-6953-8777