

# アイロンプリント生地・アイロンプリントシート 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

## アイロンプリント生地

### ■マーク生地 [AT・F-NX・FIT・HM-A・PT・NM]

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 <sup>2</sup> 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。  
 ※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。]

## アイロンプリントシート

### ■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 本プレス	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	5秒	PREX 1000 PREX CL PREX SA 10秒～30秒	15秒～30秒	300g/cm <sup>2</sup> 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につきましては、120℃ 30秒でお試ください。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。

### ■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	台文字 本プレス	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 <sup>2</sup> 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 本プレス	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 <sup>2</sup> 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につきましては、120℃ 30秒でお試ください。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。

### ■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	台文字 本プレス	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 <sup>2</sup> 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 [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 本プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	20秒	10秒	20秒		200g/cm <sup>2</sup> 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。

### ■デラックスカラーシート [DX-HS ハッスイ]

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
			仮プレス	本プレス	台文字 仮プレス	台文字 本プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		135℃	5～10秒	20秒	5～10秒	10秒	20秒	300g/cm <sup>2</sup> 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ベットの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勧めいたします。  
 詳しくは別紙接着方法をご参照ください。※2重マーク作成の場合は、DX-HS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 本プレス	上文字 本プレス	
PREX 1000 PREX CL PREX SA		150℃	20秒	10秒	20秒		200g/cm <sup>2</sup> 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-ES・DX-ES 55を台文字にご使用ください。



- 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。
- ラバーシート等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。