

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：圧力ダイヤル調整

※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付きましては、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。

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。