

■ マーク生地 [AT・F-NX・FIT・HM-A・PT・NM]

| 温度 | プレス時間 | | 圧力 |
|------|-------|-------|------------------------|
| | 1重マーク | 2重マーク | |
| 150℃ | 30秒 | 45秒 | 200g/cm ² ～ |

※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]

| 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 | 上文字 本プレス | |
| 150℃ | 20秒 | 10秒 | 20秒 | 200g/cm ² ～ |

※DX-ESはプレス後、温かいうちにベ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ベ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]

| 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 仮プレス | 本プレス | |
| 135℃ | 5～10秒 | 20秒 | 5～10秒 | 10秒 | 20秒 | 300g/cm ² ～ |

※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フィルムがはがれづらくなります。上記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。

■ ケミカ ホットマーク [Chemica HOTMARK]

| 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 | 上文字 本プレス | |
| 150℃ | 20秒 | 10秒 | 20秒 | 200g/cm ² ～ |

※プレス後、熱が完全に冷めてからベ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]

| サブリックス種類 | 昇華転写 | | | 本プレス | | |
|-----------|------|-------|------------------------|--------------------------------------|-------|------------------------|
| | 温度 | プレス時間 | 圧力 | 温度 | プレス時間 | 圧力 |
| サテンV2 | 200℃ | 60秒 | 50g/cm ² ～ | 165℃ | 30秒 | 300g/cm ² ～ |
| ブレード | | 60秒 | 50g/cm ² ～ | 150℃ | 30秒 | |
| ファイン | | 60秒 | 50g/cm ² ～ | 165℃ | 30秒 | |
| メッシュ | | 60秒 | 50g/cm ² ～ | 165℃ | 20秒 | |
| クロス | | 60秒 | 200g/cm ² ～ | 165℃ | 20秒 | |
| ブレード粘着シート | | 60秒 | 200g/cm ² ～ | 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。

■ SPストレッチシート [SP-STR]

| 温度 | プレス時間 | | 圧力 |
|------|-------|------|------------------------|
| | 仮プレス | 本プレス | |
| 150℃ | 5秒 | 15秒 | 300g/cm ² ～ |

※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]

| 温度 | プレス時間 | | 圧力 |
|-----------|-------|------|------------------------|
| | 仮プレス | 本プレス | |
| 130℃～150℃ | 5秒 | 15秒 | 300g/cm ² ～ |

※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]

| 温度 | 時間 | 圧力 |
|------|-----|------------------------|
| 130℃ | 30秒 | 300g/cm ² ～ |

※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]

| 温度 | プレス時間 | | 圧力 |
|------|-------|------|------------------------|
| | 仮プレス | 本プレス | |
| 130℃ | 5秒 | 20秒 | 200g/cm ² ～ |

※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。



注意

- 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ボックス)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重マークを作成する場合は、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。