

# ◆◆◆◆◆ ラバーシート共通説明書 ◆◆◆◆◆

- ◆ 転写物素材のタグにある注意事項を十分把握した上でご利用ください。
- ◆ 温度・時間・圧力の設定は目安です。素材・プレス機、その他の環境により設定が異なります。必ず事前にテストしてからご利用ください。
- ◆ シートの表面に透明フィルムが貼られています。透明フィルムの上からプレスしてください。
- ◆ カuttingプロッタでカットする場合は裏面からミラーカットしてください。
- ◆ ポリエステル素材に転写した場合、再昇華の可能性があります。必ず、転写後相当時間以上経過しても変化のないことをご確認の上、ご利用ください。

<input type="checkbox"/> <b>ラバーシート</b> <PT904> <input type="checkbox"/> <b>再昇華防止ラバーシート</b> <PT9045> <input type="checkbox"/> <b>ストレッチラバーシート</b> <PT90405>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
---	---	---

素材	温度	時間	圧力
綿 (100%)	155~165℃	17~20秒	中高 (約400g/cm <sup>2</sup> )
綿/ポリエステル混			
ポリエステル/アクリル混			
ポリエステル	150℃前後		中 (約300g/cm <sup>2</sup> )
撥水・ナイロン	不向き (撥水用ラバーシートをご利用ください)		

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットします。
- ② カスを取り除き、熱転写します。
- ③ 表面の透明フィルムは熱いうちに剥がします。
- ④ 仕上げに2秒程度プレスします。

\*ラバーシート 403ライトブルー、蛍光ラバーシートは表面の透明フィルムは少々冷めてから剥がしてください。

\*標準刃をおすすめします。刃圧は70~80gf。

<input type="checkbox"/> <b>ブリリアントシート</b> <PT90423> <input type="checkbox"/> <b>シャイニーシート</b> <PT9049>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
--	---	---

素材	温度	時間	圧力
綿 (100%)	155~160℃	15~18秒	中高 (約400g/cm <sup>2</sup> )
綿/ポリエステル混			
ポリエステル/アクリル混			
ポリエステル			
撥水・ナイロン	不向き (推奨いたしません)		

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットします。
- ② カスを取り除き、熱転写します。
- ③ 表面の透明フィルムは冷めてから剥がします。
- ④ 仕上げに、2秒程度プレスします。

\*標準刃をおすすめします。刃圧は90~100gf。

<input type="checkbox"/> <b>フロッキーラバーシート</b> <PT905>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
---	---	---

素材	温度	時間	圧力
綿 (100%)	155~170℃	17~20秒	中高 (約400g/cm <sup>2</sup> )
綿/ポリエステル混			
ポリエステル/アクリル混			
ポリエステル	140~150℃		中 (約300g/cm <sup>2</sup> )
撥水・ナイロン	不向き (推奨いたしません)		

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットします。
- ② カスを取り除き、熱転写します。
- ③ 表面の透明フィルムは少々冷めてから剥がします。
- ④ 仕上げに、2秒程度プレスします。

\*小文字刃、サンドブラスト用などの刃先の尖った刃を使用。刃圧は80~90gf。

<input type="checkbox"/> <b>撥水用ラバーシート</b> <PT9048>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
--	---	---

素材	プレス種類	温度	時間	圧力
撥水・ナイロン	事前プレス	145~150℃	5~6秒	低中 (約250g/cm <sup>2</sup> )
	本プレス		3~4秒	
	仕上げプレス		10~15秒	

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットし、カスを取り除きます。
- ② 転写物を140℃~150℃、低~中圧で5秒程度プレスしてナイロン素材を縮ませます。--- **事前プレス** (注1)
- ③ 転写物が熱いうちに、カス取りしたシートをすばやく生地に配置します。
- ④ 3~4秒プレスし、転写数秒後少々冷めてから表面のフィルムを剥がします。--- **本プレス**
- ⑤ 15秒ほど冷ましてから、仕上げに10~15秒直接プレスします。--- **仕上げプレス**

(注1) ポリエステル素材には事前プレスしないでください。

\*150℃に耐えられない素材には使えません。  
\*標準刃をおすすめします。刃圧は70~80gf。

<input type="checkbox"/> <b>蓄光ラバーシート</b> <PT904790>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
---	---	---

素材	温度	時間	圧力
綿/ポリエステル共通	150~160℃	15~18秒	中高 (約400g/cm <sup>2</sup> )
撥水・ナイロン	不向き (推奨いたしません)		

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットします。
- ② カスを取り除き、熱転写します。
- ③ 表面の透明フィルムは転写数秒後少々冷めてから剥がします。
- ④ 仕上げにシリコン紙などで覆い、2秒程度プレス。

\*小文字刃をおすすめします。刃圧90~100gf。

<input checked="" type="checkbox"/> <b>アイロンラメシート</b> <gli>	<input type="checkbox"/> <b>蛍光ラバーシート</b> <PT9044>	<input type="checkbox"/> <b>柄シート</b> <PT9042>
--	---	---

素材	温度	時間	圧力
綿 (100%)	155~170℃	17~20秒	中高 (約400g/cm <sup>2</sup> )
綿/ポリエステル混			
ポリエステル/アクリル混			
ポリエステル	140~150℃		中 (約300g/cm <sup>2</sup> )
撥水・ナイロン	不向き (推奨いたしません)		

**転写方法**

- ① Cuttingプロッタでミラーカットします。
- ② カスを取り除き、熱転写します。
- ③ 表面の透明フィルムは熱いうちに剥がします。
- ④ 仕上げに、アイロンラメシートは5~10秒、フロッキーラバーシートは2秒程度プレスします。

\*超硬刃をおすすめします