

インクジェット熱転写シート 取扱説明書

- 01. データ作成： 色の設定、カットライン
- 02. データ作成： カットライン
- 03. データ作成： アートワークのサイズ、丁取り、トンボの配置、トンボのサイズ
- 04. 出力
- 05. カット
- 06. ラミネーション
- 07. ヒートプレス
- 08. ロールの保存、衣類の洗濯・お手入れ・保存

株式会社テルミ・エンタープライズ
761-0701 香川県木田郡三木町池戸 800-2
TEL: 087-840-2055
FAX: 087-840-2057
<http://duzallprint.com/>

インクジェット熱転写シート

データ作成

色の設定:

色を設定するときは、**CMYK**で行います。

Mimaki 社 SS21 インクの場合、黒の設定は C: 2, M: 2, Y: 2, K: 100 にします。



カットライン:

必須

カットラインは、デザインやトンボとは別のレイヤーで描きます。



必須

色（インク）の上をカットする場合は、デザインをカットラインより 1mm 程太らせて下さい。



修正前



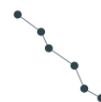
修正後

ワンポイントアドバイス

Adobe Illustrator の場合：オブジェクト → パス → パスのオフセット
Mimaki FineCut の場合：Mimaki FineCut → フレーム抽出

推奨

原寸で確認出来ない程の細かいカットラインは、出来る限り単純化して下さい。



1200%拡大時



150%拡大時



単純化後

ワンポイントアドバイス

Adobe Illustrator の場合：オブジェクト → パス → 単純化

インクジェット熱転写シート

データ作成

カットライン：推奨

細かいデザインの場合、出来るだけフチをつけて下さい。
フチをつけることで剥離する可能性を軽減し、加工がやりやすくなります。



元データ

 白フチ

 黄フチ

 黒フチ

など

完成データ

ワンポイントアドバイス

Adobe Illustrator の場合：オブジェクト → パス → パスのオフセット
Mimaki FineCut の場合：Mimaki FineCut → フレーム抽出

推奨

- 1) デザインから 1-2mm 外に四角のラインを描くことによって、誤って他のデザインを剥がしてしまう可能性を軽減することが出来ます。
- 2) さらに、角から線を描くことによって、角を浮かしてしまう可能性を軽減することが出来ます。



元データ



1



2

ワンポイントアドバイス

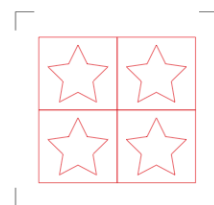
Mimaki FineCut の場合：Mimaki FineCut → カス取り線作成

推奨

トンボ内でデザインを複数丁取りする場合、デザインとデザインを区切る様に線を描くことによって、誤って他のデザインを剥がしてしまう可能性を軽減することが出来ます。



元データ



+ 区切り線

インクジェット熱転写シート

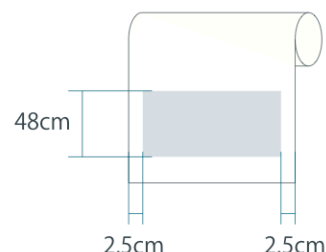
データ作成

アートワークのサイズ: 長さに対して、48cm 以内にします。
巾に対しては、メディアの巾から 5cm 引いた数値以内です。

ワンポイントアドバイス

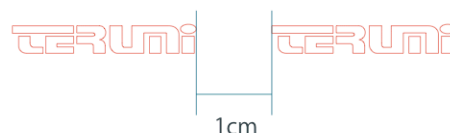
巾 61cm のメディアの場合：W56 x H48cm 以内

巾 50cm のメディアの場合：W45 x H48cm 以内



丁取り: 柄と柄の間は 1cm 程空けて下さい。

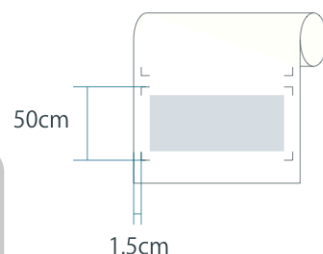
※上記のアートワーク内に丁取りして下さい。



トンボの配置: 長さに対して、トンボで区切る間隔は 50cm 以内にします。
巾に対しては、ロールの端から各 1.5cm 以上内側に配置して下さい。

ワンポイントアドバイス

Mimaki FineCut の場合：Mimaki FineCut → カス取り線作成
フレームオフセット W11mm、H11mm



トンボのサイズ: **Mimaki 社** サイズ：10mm
線幅：0.3mm

ワンポイントアドバイス

Mimaki FineCut の場合：Mimaki FineCut → トンボ作成
トンボサイズ：10mm
線幅：0.3mm

Mimaki 社



サイズ：10 mm
線幅：0.3 mm

インクジェット熱転写シート

出力

- Step 1:** ロールをプリンタにセットします。このとき、印刷面を上に出します。
- 注意：ロールは端を持って取り扱って下さい。印刷面を素手で触らないで下さい。
プリンタに対してロールを出来る限り水平にセットして下さい。

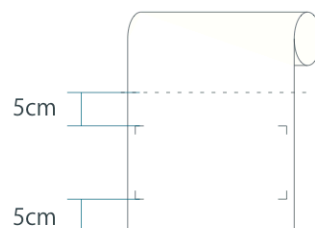
- Step 2:** リップソフトの設定 (商品群 A:フレックスホワイト)
(商品群 B:エアテック、クリア)

	商品群	Mimaki CJV30 シリーズ	Roland VP-300
解像度	A	540 x 720 以上	720 x 720 以上
	B	720 x 720 以上	1440 x 720 以上
パス / 印刷品質	A	6 パス	標準
	B	12 パス	高品質
片方向 / 双方向	A	双方向	双方向
	B	片方向	単方向
ヒーター温度	A	プリ / 35℃ プリント / 35℃ アフター / 40℃	プリント / 40℃ ドライヤー / 40℃
	B	プリ / 40℃ プリント / 40℃ アフター / 40℃	
		備考	注意：ヒーター温度を45-50℃と高く設定しすぎるとロールがカールしてしまう恐れがあります。
イメージ	A	正像	
	B	鏡像	
最大インク量	A	デフォルト	220 %
	B		170 %

- Step 3:** 出力を開始します。
- カットラインは印刷不要です。
- 印刷の開始地点は、手前の端から5cm程空けて下さい。
- データを連続して印刷する場合は、データ間を1cm以上空けて下さい。



- Step 4:** 印刷が終わりましたら、シートカットを行います。
- シートカットする際は、トンボから5cm程空けて下さい。
- インクが完全に乾燥するまでは手や物があたらない様に注意して下さい。
- 出力後、常温で12~24時間ほど放置(乾燥)することを推奨致します。



インクジェット熱転写シート

カット

Step 1: 印刷を行ったメディアをカッティングプロッタにセットします。このとき、印刷面を上にしします。
注意: 手前のトンボ 2つとカッティングプロッタが水平になる様にセットします。

Step 2: 本カット前に必ずカットテストをして下さい。
 カッティングプロッタ、使用中の刃の状態によって、圧力、刃の高さの調整が必要です。

圧力: 弱すぎるとカス取りがしづらくなります。
 強すぎると次の行程で作業がしづらくなります。
 弱圧からテストを行い、キャリアを切りすぎない様に調整して下さい。

速度: 低速 (10cm / 秒) に設定します。
 うまくカット出来ない場合は、速度を速めて下さい。

刃の高さ: Mimaki社のカッティングプロッタの場合
 刃がキャップから出ている長さは、出来るだけ短くして下さい。
 メディアの厚み (キャリアを省いて) に合わせる様にします。
Roland社のカッティングプロッタの場合
 キャップから刃を1mmほど出して下さい。

刃の種類 (推奨): Mimaki社:SPB-0030、Roland社:ZEC-U3017

Step 3: 本カットを行います。

Step 4: カス取りを行います。
 安定したフラットな台で作業を行って下さい。
 必要な部分を残す様に行い、必要な部分はあまり浮かさない様に作業を行なって下さい。
 ウィーダーを使用すると、より作業効率が上がります。

インクジェット熱転写シート

ラミネーション

フレックスホワイトは **マスク** を使ってラミネートします。
エアテック と **クリア** はラミネート不要です。

Step 1 : **マスク** を適当なサイズにカットします。

Step 2 : メディア と **マスク** のラミネートを始めます。

ラミネート機を使用する場合 :

- 1) **マスク** の1辺に1~2cmほどの折り目をつけます。
- 2) 折り目を付けた部分だけを **マスク** の離ケイ紙から剥がし、メディアのキャリアに貼り付けます。
- 3) メディアに **マスク** を貼付けた辺をラミネート機にセットし、ラミネート機を動かしながら **マスク** の離ケイ紙を剥がしていきます。

スキージを使用し、手で作業する場合:

- 1) メディアを個々のデザインに切り分け、出来る限り最小のサイズに切り落とします。
- 2) **マスク** をデザインの中心から外側に向かって貼付けます。このとき、気泡が入らない様に注意して下さい。
- 3) スキージを使ってデザインの中心から外側に向かって擦ります。

Step 3 : **マスク** にメディアを取ります。
マスク とメディアのキャリアを持ち、剥がす様にして作業を行います。
注意:ラミネート後は、すぐに剥がすことをお勧め致します。
時間が経つと剥がしにくくなる場合があります。

Step 4 : ラミネートされたメディアは、**マスク** の離ケイ紙に貼り戻して保存して下さい。
注意:保存期間は、約半年~1年間ほどが目安です。
高温多湿の場所、直射日光のあたる場所で保存しないで下さい。

インクジェット熱転写シート

ヒートプレス

フレックスホワイト

エアテック クリア

Step 1 : 仮プレス:

生地のみを 3-10 秒程、ヒートプレスします。
ポリエステル素材や撥水加工された素材には仮押ししないで下さい。
生地上の糸くずなどは全て取り除いて下さい。

Step 2 : セット:

マスクの離ケイ紙を剥がし、熱転写マークを生地の
所定の位置に置きます。

熱転写マークを生地の所定の位置に置きます。
不安定な位置の場合、**耐熱テープ**を使用することで
仮固定が出来ます。

Step 3 : カバー:

熱転写マークに離ケイ紙を被せます。
離ケイ紙は**クラフトペーパー**を推奨しております。

Step 4 : プレス 1回目:

155℃
5 秒
圧力: 中

155℃
10 秒
圧力: 中

Step 5 : 剥離:

熱いうちに **マスク** を剥がします。

熱いうちにスキージでキャリアの上から軽く擦り、
熱いうちにキャリアを剥がします。

Step 6 : カバー:

熱転写マークに離ケイ紙を被せます。
離ケイ紙は **シンクペーパー** を推奨しております。

Step 7 : プレス 2回目:

155℃
10 秒
圧力: 中

155℃
5 秒
圧力: 中

注意: 熱転写機、生地によって、上記の設定から圧力や時間、温度を変更しなければならない場合があります。
作業が終了した後、熱転写機、生地、メディア、熱転写機の設定 (圧力、時間、温度) をメモしておくことを推奨致します。

インクジェット熱転写シート

ロールの保存、衣類の洗濯・お手入れ・保存

熱転写シートのロールの保存についてです。

保存：

- ・立てて、埃をかぶらない様PP袋などを被せて下さい。
- ・熱転写機や水まわりの近くに保存しないで下さい。
- ・蛍光灯などの光を避けて保存して下さい。
- ・直射日光が当たる場所に放置しないで下さい。
- ・高温・多湿になる場所を避けて保存下さい。

熱転写シートがプリントされている衣類の洗濯・お手入れ・保存についてです。

洗濯：

- ・水温は20℃以下、弱水流に設定して下さい。
- ・衣類を裏返し、ネットを使用して下さい。
- ・脱水は長時間行わないで下さい。
- ・手絞りの際には弱く行って下さい。
- ・日陰で干して下さい。
- ・漂白剤を使用しないで下さい。
- ・ドライクリーニングは行わないで下さい。
- ・タンブル乾燥は行わないで下さい。

お手入れ：

- ・アイロンをかける際には、あて布をして低温設定にて行って下さい。
- ※製品の一部で、アイロン掛けを行えない製品もございます。ご注意下さい。

保存：

- ・よく乾いた状態で、プリント部分が折り目にこない様に畳んで下さい。
- ・暗室で保存して下さい。
- ・濡れたまま放置しないで下さい。
- ・直射日光が当たる場所に放置しないで下さい。
- ・高温・多湿になる場所を避けて保存下さい。
- ・車中に放置しないで下さい。