

ラバープリントシートの作成と転圧

はじめに

- ラバープリントシートはカッティングシートと比べると柔らかいため温度/室温によりプロッターの**カット圧**と**刃量**の調整が必要です。お手持ちのプロッターのテストカットモードで調整を行ってください。
 - 細字用のプロッター替刃を使用する際は必ず**OFFSET値を適正にセット**してください。
 - カット速度は遅くすれば遅くほど正確な結果を得られます。またつや消しラバーは速度を遅くしないとローラーがすべってうまくカットできない場合があります。
 - つや消しラバーは厚みがあまりなく、ステカなどではカットしにくいので、**カッティングシートなどにテープで固定し厚みをつけてからカット**してください。
- 布 生地 の素材によっては転圧出来ないものもあります。(一部のUVカット加工 撥水加工 その他汚濁防止加工 ・など) また130度のアイロンプレスに耐えられない 素材も同様です。これらの生地情報が不明の場合や原反生地のようにタグのない場合は**目立たないところでテスト転圧**を行ってから施工してください。
- ラバープリントシートは一般色、つや消し、反射などの**種類によって転圧条件や方法が違います**。(カット前に剥がす)保護フィルムにラベルがついていますので必ず確認してください。

ラバープリントシートは転写シート(アプリケーションテープ)は不要です。

保護シート:カット時に剥がしてださい
PP耐熱シート:アイロンをあてる面です。

ラバープリント層

カット後に不要部分をピンセットなどで剥がします。

ラバープリントは裏表があります。左写真は「色 = ブラック」ですが裏面(接着面)は白色です。その他赤・青・黄なども裏面は白となります。プロッターでカットする時は**裏面を上**にセットしてください。出力時は「**反転出力**」または「**鏡面出力**」でカットしてください。

裏面には保護シートがついています。**どのシートも保護シートがついているのがカットする面です。**また保護シート端には転圧条件が記載されていますので必ずご確認ください。保護シートは剥がしてからカットしてください。

カットした後

細かい部分のカス取りは文字の周りを外側に寄せるようにします。

大まかな部分のカス取りは外側に引っ張るように剥がします。(角度20度くらい)

細い部分のカス取りは文字の周りを外側に寄せるようにします。

カス取り後

転圧前に生地が目立たないところで**テスト**してください。

裏面 = 布にあてる面
表面 = アイロンをあてる面

上記写真のように布をして転圧します。**シートによって転圧温度は違います。**スチーム機能はOFFにしておいてください。布が厚い場合は転圧不足になります。少し強めに押し当ててください。

仕上げ

左記のようにめづれている場合は転圧不足か温度が低いことが原因です。この場合**2回目の転圧時に圧と温度を削減**してください。生地が目がラバーシート表面に浮き出ると仕上がりが目安です。表面がつるつるしているようであれば洗濯したときに剥れてしまいます。十分転圧してください。

十分冷めてからPP耐熱シートを剥がします。一般色のシートはさらに布をして再転圧を行います。

完成です!

北海道マーキングフィルム