

R Tape 社製 Vinylefx 使用上の注意

【クイック・リファレンス】

- 1) 施工する面は平滑で汚れを落とししたスムーズな面であること。
- 2) ドライで施工してください。水貼りは不可です。
- 3) 溶剤系インクジェットプリンタで印刷する場合は屋外耐候中期用光沢塩ビ用の IGC カラープロファイルを用いて温度設定は低め(35℃～40℃)に設定してください。
- 4) 印刷したエッジから最低 6mm 以上離してカットのラインを入れてください。これ以上余白が少なかったり、印刷面に切れ目を入れるとエッジが浮き上がる可能性があります。
- 5) 屋外耐候につき 6 ヶ月以上を要求される場合は Vinylefx Outdoor Durable(屋外用)製品をご利用ください。実際の屋外耐候年数は諸条件により一定ではありませんが、UV コーティングや UV ラミネートフィルムをかけることで耐候年数を伸ばすことが可能です。
- 6) 実際の環境でテストをしてから御使用ください。思い込みだけで使用すると事故につながる恐れがあります。

【Vinylefx をお買い上げいただきありがとうございます】

R Tape 社製 Vinylefx 特殊効果塩ビフィルムは一般サイン用途に広く応用可能です。屋外用の Outdoor Durable シリーズも、屋内用の Decorative シリーズも汚れや傷に強く、プリントし、カットし、カス取りして貼るという一連の作業は一般的なサイン用塩ビシートの取扱いと同じです。

屋内用の Decorative シリーズは屋内耐候性は半永久的ですが、屋外耐候性はおよそ半年から一年です。耐 UV コーティングや UV ラミネートを施せば耐候性をアップすることが可能ですが、Decorative シリーズは屋外の耐候性に関しては保証はありません。

Vinylefx Outdoor Durable シリーズは環境条件や施工方法、仕上げ方法、用途によっては 3 年から 5 年の屋外耐候性があります。ただし、実際の耐候性はこれら条件によって異なります。厳しい気候条件や天候条件、あるいは冬季使用の器具などへの応用の場合にはエッジ・シーリングが必要な場合があります。エッジ・シーリングと耐 UV クリアコーティング、あるいは UV ラミネートフィルムでより高い表面保護と、耐候性を伸ばすことが可能です。

【カッティング時の注意事項とヒント】

カッティングプロッター

刃先の痛んでいない 45 度のカッティング・ブレードでできるだけゆっくりとカットすることで、きれいで正確な仕上がりが期待できます。

カッターの深度はプロッターや製品によっても異なりますので、かならずテストカットを行ってください。通常、カッター深度は中期用塩ビシート用に近いと思われます。

サーマル・ダイ・カッター

温度設定を 146℃から 149℃に設定してカットしてください。そして、Dwell Time は 4 分の 1 秒から 2 分の 1 秒に設定してください。

サーマル・ダイ・カットの場合、カットしたエッジが持ち上がる場合があります。この場合はエッジ・シーリングが有効です。

【プリント時の注意事項とヒント】

Vinylefx 製品はすべて溶剤系インクジェットプリンタ、エコソル系インクジェットプリンタ、熱転写プリンタ、UV スクリーンプリント、およびフレキソ印刷機でプリント可能です。おまけにエンボス加工やドレーミング加工も可能です。ただし、水性インクジェットプリンタ用には向きません。

現実的には各種プリンタがありますので、必ずテストをしてから御使用ください。御使用になるインクやプリンタとの相性は必ず使用前に試してから御使用ください。

【プリンター・プロファイル設定】

屋外耐候中期用白色光沢塩ビシート用のプロファイルで低めのヒーター温度設定(35℃～40℃)に設定してください。ただし、設定はプリンタやインクの種類によっても異なる場合があります。

環境温度と湿度調節は非常に重要です。Vinylefx がプリント前に室内温度(21℃)になっていることを確認してください。温度が低いと乾燥時間や色調整、あるいはごみや汚れの影響を受けやすくなります。マスキング、オーバーラミネート、および施工などについてはインクメーカーないしプリンタメーカーの仕様を参照してください。

印刷前に Vinylefx の表面を軽く湿らせたタオルで拭き取ると、ごみやその他の汚れの除去することができます。

【印刷温度設定】

温度を低め(35℃~40℃)に設定することでトンネルやエッジのリフトアップの防止ができます。インクの乾燥を速めるためとはいえ、温度が高すぎると Vinylefx のフィルムが膨張し、離型紙から剥がれて浮き上がってしまうこともあります。UV ランプを使用する場合は温度を下げて、リアクターの内部温度が 65 度を超えるようであれば Feeding Beld のスピードを上げてください。UV ランプの熱が強すぎると Vinylefx のフィルムが収縮する場合があります。UV 定着機の内部温度を測定してこのような事故を防ぎましょう。

【エコソルインク、および溶剤系インクでプリントされた絵柄のカットングについて】

重要: プリントされた絵柄の外周から 6mm 以上の余白をとってカットしてください。絵柄のサイズやインクの量によってはこの余白の幅を増減してください。このマージンが少ないと、エッジのリフトや収縮につながる恐れがあります。勘に頼らず、必ず Test して御使用ください。プリントした絵柄をカットすることは避けましょう。エッジのリフトにつながります。

とくにエコソルインクのインク量が多すぎると収縮や Vinylefx のカールにつながります。

【施工上の注意点とヒント】

Vinylefx は汚れの無いフラットで平滑な面への一般的サイン用途に適しています。

もし施工する面につなぎ目や切れ目がある場合(たとえば車のドアなど)は必ずこのようにつなぎ目や切れ目でフィルムをカットしてスキジのエッジなどを使って押し込むか巻き込んでください。Vinylefx は3Dカーブやリベットの周りなどには追随しません。

材質によっては接着性に問題がある場合があります。特別な材質への応用については R Tape 社のカスタマーサービス担当へご連絡ください。一般的には下記の情報を参考にしてください:

- 1) Vinylefx は表面処理をされていないポリエチレンやポリプロピレンのような低エネルギー表面には良く接着しません。
- 2) 汚れ防止コーティングやワックスコーティング、ないしは撥水処理やその他のコーティングを施した車両のボディには良く接着しない場合があります。
- 3) Vinylefx やほかのメタライズ加工したフィルム(反射やポリエステルなど)は表面処理をしていない金属へ直接施工することは錆を誘発する原因となるので、お勧めできません。
- 4) 施工する面が塗装面である場合にはそのペイントの内容を十分把握して事前に試すことをお勧めします。ペイントには幾つもの種類があり、使用されている素材(たとえばワックスやシリコンなど)によっては接着性に問題を起こすものがあります。
- 5) 塗装面に貼る場合は十分に乾燥させてから施工してください。生乾きの場合、バブルが発生する場合があります。塗料の乾燥時間については各塗料メーカーの取扱説明書をご参照ください。
- 6) Vinylefx をほかの塩ビシートに貼る場合は、プレミアムキャストフィルムがお勧めです。いくつかの中期用塩ビの場合、可塑剤が影響してバブルの発生から粘着性に問題を起こす場合があります。

施工前には必ず施工面をよくクリーニングすることが重要です。施工面のクリーニングが不十分だと Vinylefx は粘着性に問題が起きる場合があります。施工温度は21℃以上で行ってください。施工面の温度がこれより低いと接着性に問題がでます。

【水貼りは厳禁です】

Vinylefx はドライで施工してください。水貼りをした場合には一切の保障はされません。

エッジシールを施すと耐候性を伸ばすことができます。UVクリアコートやUVラミネートフィルムなどはさらに表面保護にもなります。

印刷された車両マーキングなどの上に施工するなどのハードな環境ではクリアコートかラミネートフィルムは必須です。

Vinylefx はマイルドなクリーナーとやわらかな布でクリーニングしてください。強力な洗剤や高圧洗浄あるいは固いたわしなどは Vinylefx を傷つけることとなります。

【アプリケーションテープとプリマスクの使用】

Vinylefx をカッティングプロッターでカットして使用する場合には、カス取り後、R Tape の Comform #4075RLA、#4076RLA あるいは Clear Conform AT-42、Clear Choice AT-75 などの強粘着のアプリケーションテープをご使用ください。AT-60 は中型サイズの Vinylefx のレタリングに最適です。

Digital 印刷(エコソル、溶剤系インクジェット)およびUVスクリーン印刷されたワイドフォーマットのグラフィックには弱粘着の R Tape Digimask、Digimask Plus あるいは Digimask Clear などのアプリケーションテープを使用することで、プリントされたイメージを破損することなくきれいに施工できます。

アプリケーションテープを貼った後は、グラフィックを反転させ、アプリケーションテープが下に来るようにして(Vinylefx の離型紙が上に来るようにして)Vinylefx の離型紙をゆっくりと引くようにはがしてください。決してアプリケーションテープを引っ張ってカットした Vinylefx をはがそうとしないでください。

Vinylefx の施工の仕方は基本的には中期用マーキングフィルムをドライ施工する時と同じように施工すればよいのですが、Vinylefx の糊は初期粘着力が強く Repositionable ではないので、「ヒンジ法」が有効です。「ヒンジ法」とはカス取りした Vinylefx の離型紙サイズよりも左右ないし上下に余分ができるようにアプリケーションテープをひとサイズ大きく貼り、Vinylefx の離型紙をつけたまま位置決めをしたら余分にでているアプリケーションテープで固定して最終位置を確認後、左右ないし上下の片方のアプリケーションテープを施工面に残したまま一方を剥がし、施工面に接着しているアプリケーションテープに近いほうの Vinylefx の離型紙の端からはがしながらスキジで施工していく方法です。この方法は一般的なマーキングフィルムの施工もドライでできるようになるためぜひ習得しましょう。

スキジの圧力も施工面への接着性を確実にする上で重要です。スキジの圧力を落とさずに施工することにより接着性を確実にする以外に、不要なエアバブルを Vinylefx のフィルムの下から追い出すことができます。

貼り施工終了後はアプリケーションテープを 180 度の角度ではがしてください。

アプリケーションテープをはがした後は、必ずグラフィック全体を再度スキジで圧力をかけて押しつけてください。特にエッジや重ね貼りした場所は重点的に再度スキジで圧力をかけて押しつけてください。これによりエッジのリフティングを予防できます。再スキジの際には、はがした Vinylefx の離型紙のシリコン塗付面を下にして、その上から Vinylefx を再度スキジで圧力をかけて押しつけることで Vinylefx の表面にこすりキズをつけずに済みます。スキジには摩擦低減のためのフェルトなどのスリーブをつけてご使用ください。

【品質保証】

すべての R Tape 社製品は厳重な品質管理のもとに製造されておりますので、万一製造上の原因に起因する品質不良と認められた場合には製品の交換や返金にて対応します。ただし、R Tape 社製品はさまざまな用途や使用方法で使用されるため、購入者はその製品を使用する前に、その製品の用途や性能が使用目的にふさわしいかどうかの判断をする責任を負っています。かつ、購入者はその使用による結果に関するリスクに関しても独自の責任において判断するものとします。使用した結果に関してはメーカーとしては一切の責任を負いません。

メーカー

R Tape Corporation

6 Ingersoll Rd.

South Plainfield, NJ 07080, USA

Phone: 800.440.1250

Fax : 908.753.5014

e-mail: sales@rtape.com