

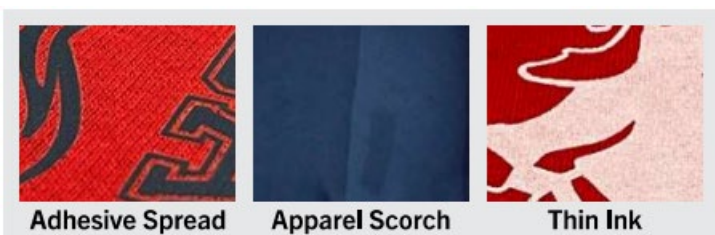
Perfect Pressure Guide

熱転写用プレス機で正しくプレスするには、温度や秒数のほかに、ヒートプレスの圧が、正しく設定されている必要があります。通常、温度と秒数は正確に入力することが容易ですが、正しい圧力を設定するのは意外と難しいものです。特に、圧力表示の無いプレス機の場合がそうですが、圧力を気圧で表示できるコンプレッサータイプのプレス機の場合でも同様です。ただ、気圧で表示されるプレス機の場合はより正確な圧力を設定できますが、それでも、標準の40cmx50cmの下こてを、小型のサイズに付け替えた場合は、同じ気圧のままでは、過大な圧力をかけることになってしまい、糊のはみ出したり、生地へのプレス跡が強く残ったり、逆に、圧力が弱いと、転写がうまくいかなかったり、洗濯堅牢度が低く、はがれやすいという結果になりかねません。

以下のリストは、気圧でプレス圧をコントロールできるコンプレッサータイプのプレス機の場合で、標準の40cmx50cmの下こてをそれぞれのサイズの下こてに変更した場合に、プレス面に同じ圧力を得るためにどの程度気圧を下げる必要があるかをまとめたリストです。コンプレッサータイプ以外のプレス機については、この表を参考にして、プレス圧の調整をしてください。

Quick Change Platen	Original Readout	Reduced Percentage	New Readout Setting
Tag Along™ HP	80 psi or 8	0%	80 psi or 8
Double Sleeve/Leg	80 psi or 8	20%	60 psi or 6
Can Cooler	80 psi or 8	20%	60 psi or 6
Hat Bill	80 psi or 8	30%	55 psi or 6
11" x 15"	80 psi or 8	50%	40 psi or 4
Sleeve/Leg 6" x 20"	80 psi or 8	60%	30 psi or 3
Shoe	80 psi or 8	60%	30 psi or 3
8" x 10"	80 psi or 8	75%	20 psi or 2
6" x 10"	80 psi or 8	75%	20 psi or 2
7" Round	80 psi or 8	85%	10-20 psi or 1-2
4" x 4"	80 psi or 8	95%	10-20 psi or 1-2

注) 正しい圧力を得るためには、チャック、ボタン、縫い代、など凹凸がある部分を避けて、プレス面が平面となるように設定をしてから測定・プレスをする必要があります。



圧力が強すぎると、糊のはみだし、生地へのプレス跡、逆に弱すぎると転写のムラや、はがれの原因となります。

(株)テクノプロモーション 2023.7.17。禁複製