

シルクスクリーンプリント Tシャツくん Pro

Pro スクリーン印刷機 SP-110

取扱説明書

目次

あらかじめご承知いただきたいこと	2
安全についてのご注意	3
安全に対する基本的な注意事項	4
Pro スクリーン印刷機のセット内容	5
各部の名称とはたらき・仕様	6
きれいに印刷するために	7
印刷の手順	8
1. Tシャツの準備	9
2. スクリーン版を取り付け、プリント位置を決める	10
3. プリントする	13
4. できあがり	15
多色印刷	16
トンボマークで位置合わせ	17
ポイントコーナー	18
各インクの特徴と使い方	19
オプションの使い方	20
Tシャツくんインフォメーションサービス	22

- ご使用前に必ずこの取扱説明書をお読みください。
- 取扱説明書と保証書は必ず保管してください。



あらかじめご承知いただきたいこと

この取扱説明書は、「Tシャツくん Pro スクリーン印刷機 SP-110」（以下は「Pro スクリーン印刷機」と略します）をお使いいただくためのガイドブックです。

太陽精機（株）ホリゾン事業部の「Pro スクリーン印刷機」を初めてお使いいただく方はもちろん、すでに使用経験をお持ちの方にも知識や経験を再確認する上でお役に立つものと考えております。この取扱説明書をよくお読みになり、内容をご理解された上でお使いくださいますようお願いいたします。また、この取扱説明書を手元に置かれて作業されることをお勧めします。

この製品は改良のために、仕様を変更する場合があります。このため、同一製品においても、「取扱説明書」の記載内容の異なる場合もあり得ますので、製品ごとの「取扱説明書」を混同して使用しないでください。

製品またはこの取扱説明書の内容についてのご質問は、下記までお問い合わせください。

ホリゾン・インターナショナル株式会社

H & F 事業部 〒180-0005 東京都武蔵野市御殿山 1-6-4
TEL.0422-48-5119(代) FAX.0422-48-5009
www.hando-horizon.com
本製品のお問い合わせ hf.info@horizon.co.jp

安全についてのご注意

「Pro スクリーン印刷機」を安全にご使用いただくには、この取扱説明書に示されている安全に関する注意事項をよくお読みになり、十分に理解されるまで印刷作業を行わないでください。

取扱説明書に示した操作法および安全に関する注意事項は、「Pro スクリーン印刷機」を指定の方法で使用する場合に有効なものです。この取扱説明書外の使用、取り扱いを行う場合の安全に対する配慮は、すべてご自分の責任とお考えください。

この取扱説明書および製品への表示では、製品を正しくお使いいただき、あなたやほかの人々への危害や財産への損害を未然に防止するために、いろいろな絵表示をしています。その表示と意味は次のようになっています。

 注意	この表示を無視して誤った取り扱いをすると、人が障害を負ったり財産が損害を受ける可能性がある内容を示しています。
---	---

[絵表示の意味]



絵表示は禁止の行為であることを示すものです。



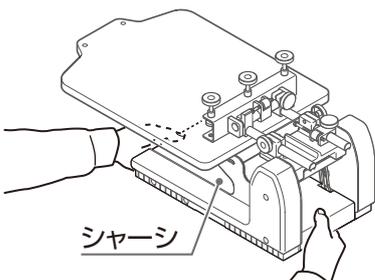
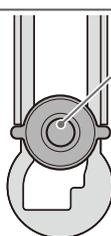
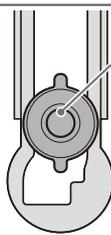
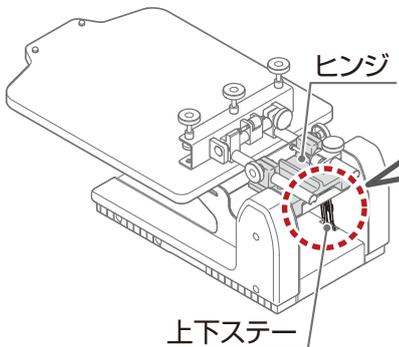
絵表示は行為を規制したり指示する内容を示すものです。

	操作上のコツやノウハウについて説明しています。
---	-------------------------

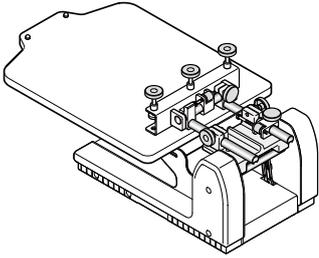
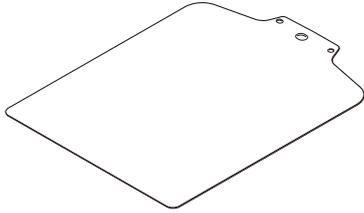
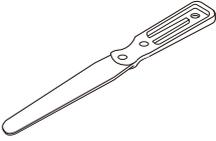
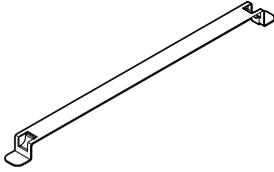
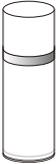
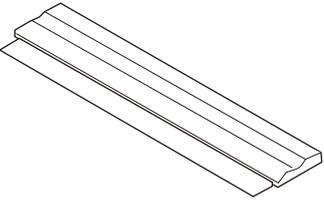
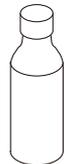
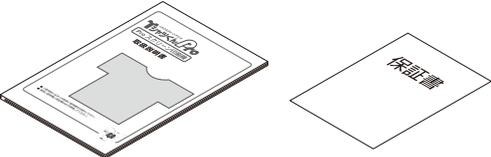
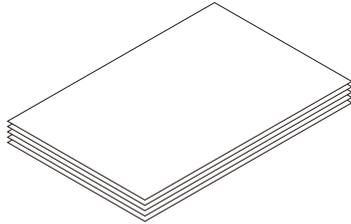
安全に対する基本的な注意事項

正しく安全にお使いいただくために、次の事項を特にご注意ください。

▲ 警告	
!	風通しの良い場所でお使いください。 インクには、溶剤が使っています。
⊘	インクは口に入れないでください。
!	スプレーのりを使うときは、換気を十分に行ってください。
⊘	ぐらついた台や傾いたところなど不安定な場所に置かないでください。 落ちたり倒れたりして、ケガの原因になることがあります。

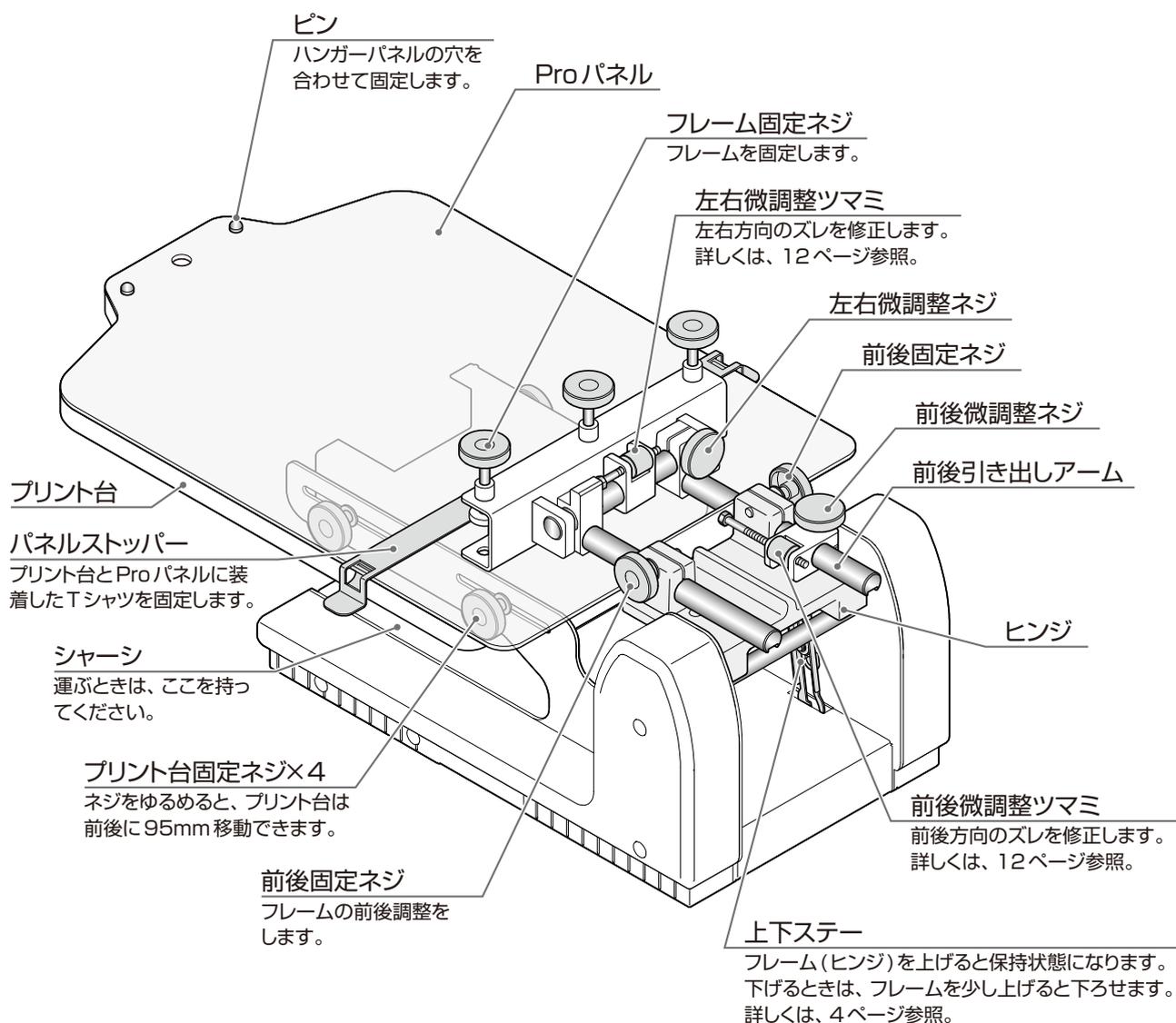
▲ 注意	
⊘	お手入れのとき、有機溶剤（シンナー・ベンジン等）は使わないでください。 変形や変色ヒビ割れの原因になります。
⊘	本機を運ぶときは、シャーシの中央部を持ってください。 
⊘	<p>ヒンジの上下が重いときは無理に動かさず、上下ステーのロータの状態をみて開閉してください。</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>● ヒンジ（フレーム）が上で止まっている状態</p>  <p>この状態では、下げることはできません。</p> <p>下げるときは、ヒンジを少し持ち上げるとロータが回転し、下ろせます。</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>● ヒンジ（フレーム）が下がる状態</p>  <p>この状態で、下げられます。</p> <p>上げたままにするときは、ロータが回転するまでヒンジを持ち上げてください。</p> </div> 

• Pro スクリーン印刷機のセット内容

Pro スクリーン印刷機	1 台	Pro パネル	5 枚
			
ステンレスヘラ (小)	1 本	パネルストッパー	1 個
			
専用スプレーのり (430ml)	1 本	マルチチョイスインク (100g)	各 1 個
		 (黒・白・黄・赤・青・緑)	
業務用スキージ (38cm)	1 枚	ふきとり&うすめ液	1 本
			
取扱説明書・保証書	各 1	シリコンシート A3 ノビ	5 枚
			

各部の名称とはたらき・仕様

各部の名称とはたらき



仕様

名称	Pro スクリーン印刷機
本体寸法	幅：400、奥行：780、高さ：450 mm
質量	17 kg

仕様および外観は、改良のために予告なく変更する場合がありますので、あらかじめご了承ください。

• きれいに印刷するために

⚠ 警告



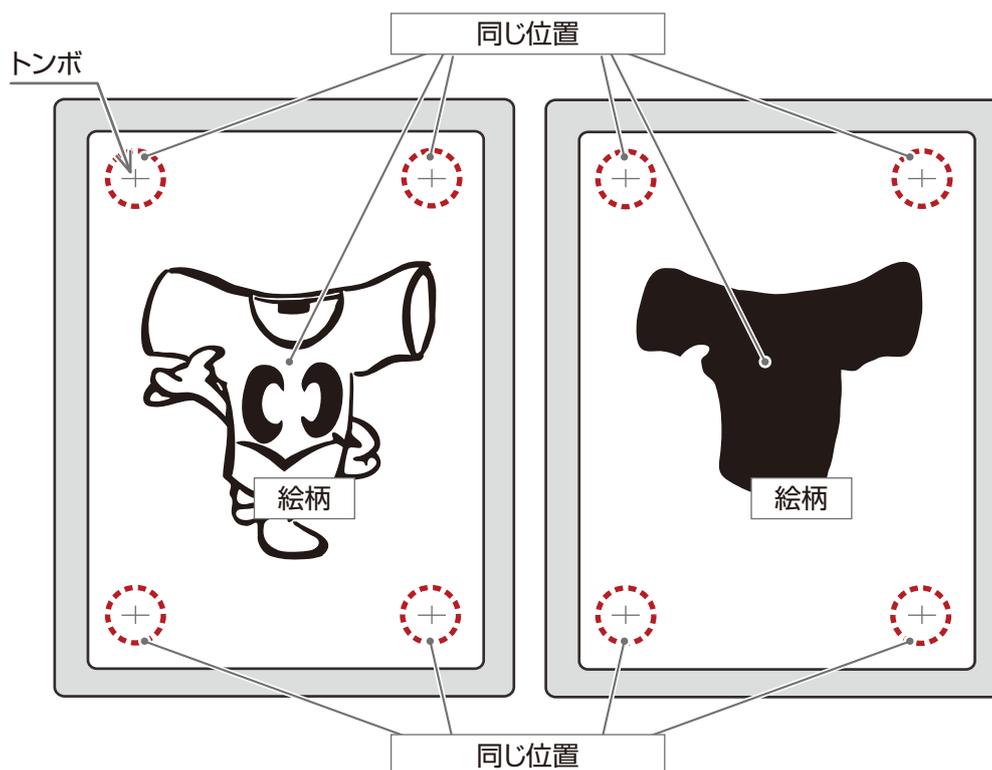
・インクは口に入れないでください。

単色印刷・多色印刷の注意事項

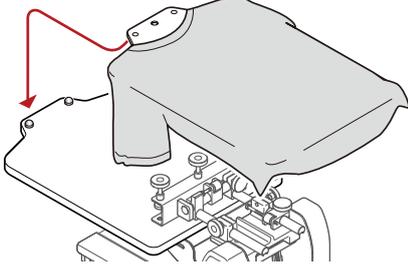
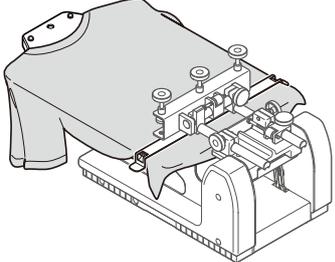
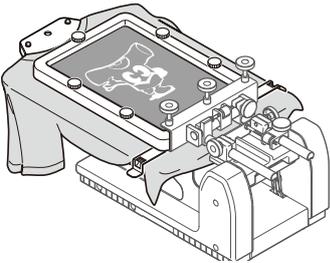
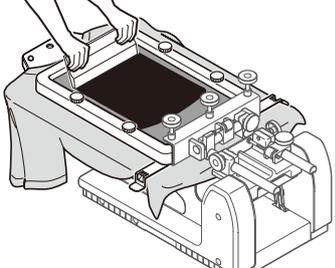
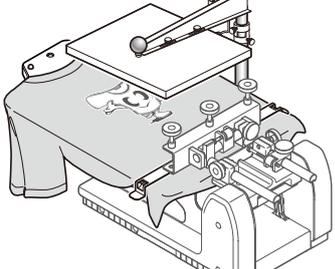
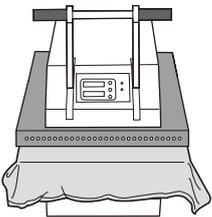
- スクリーン版のピンホールは、きれいに修正しましょう。
スクリーン版が原稿どおりできていないと、きれいに刷れません。
スクリーン版を光にあてて、ピンホールがないかしっかり確認します。
ピンホールの修正はスクリーン版の裏から専用のピンホール修正液を塗ります。
- 刷る前に位置を確認しましょう。
プリントする位置の左右はスクリーン版のフレームをセットするときに決めます。
前後 (Tシャツの上下) は、プリント台固定ネジと、前後固定ネジの2ヶ所で決めます。
- インクは図柄の幅より広くのせてください。
スクリーン版にインクをのせるときは、図柄よりも広くのせます。
スキージは70°程傾けて下に押さえながら手前に引きます。

多色印刷の場合のみ：印刷を行う前に、以下のように版が作られていることを確認します。

- 絵柄が重なる部分は薄い色の版を大きくし、重ね代を1mm程度とっていること。
(ただしベタ印刷の上に重ねて印刷する場合を除く。)
- トンボの位置はすべての版で同じであること。
- トンボに対する絵柄の位置はすべての版で同じであること。
- 色が重なる部分は、薄い色の上に濃い色が重なるようにすること。



• 印刷の手順

ステップ	作業工程	
1		<ul style="list-style-type: none"> • Pro パネルにTシャツをセットし、プリント台に置きます。
		<ul style="list-style-type: none"> • Tシャツをセットした Pro パネルとプリント台を固定するパネルストッパーをセットします。
2		<ul style="list-style-type: none"> • スクリーン板を本体に取り付け、プリント位置を決めます。
3		<ul style="list-style-type: none"> • 版にインクをのせ、スキージでインクを下に押しつけるようにゆっくり移動し、印刷します。
4		<ul style="list-style-type: none"> • ヒーターで仮乾燥させます。(多色印刷の場合)
		<ul style="list-style-type: none"> • ヒートプレス機を用いて、インクを完全に乾燥させます。

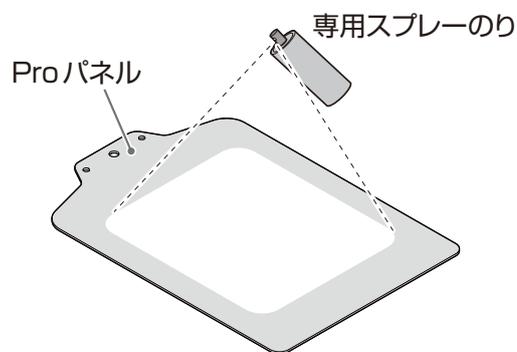
1.Tシャツの準備

警告



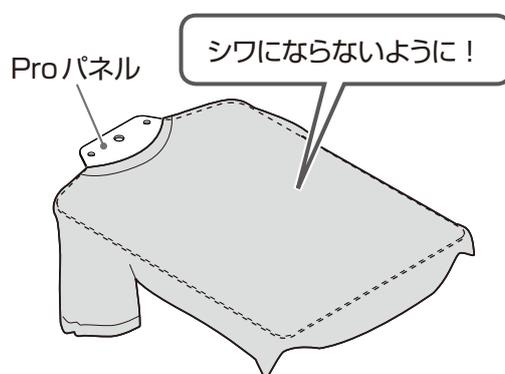
- ・ スプレーのりを使用するときは換気を十分に行ってください。

1 Proパネルに、スプレーのりを吹き付けます。



2 ProパネルにTシャツを着せ、印刷面を貼り付けます。

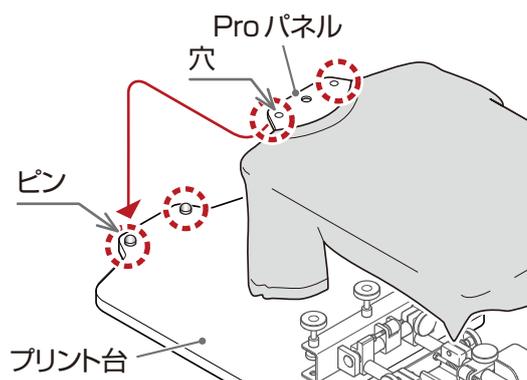
- ・ Tシャツのプリントする部分を、シワにならないようにていねいに貼ります。



印刷にシワがあると印刷で失敗します。
シワをのばしてください。

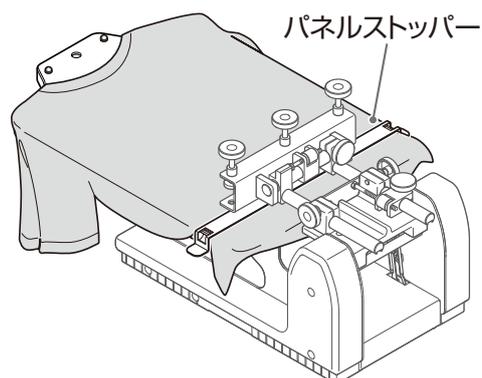
3 プリント台のピンにProパネルの穴を合わせて差し込みます。

- ➔ Proパネルの穴をプリント台のピンに合わせて位置が固定します。
- ・ プリントする枚数に応じて、ProパネルにTシャツを固定させて用意しておきます。



4 パネルストッパーをセットします。

- ・ Proパネル上のTシャツとプリント台を固定します。



2.スクリーン版を取り付け、プリント位置を決める

1 スクリーン版の高さを切り替えます。

- 工場出荷時には、フレーム固定部が「上」の位置(= Pro パネル使用時)にセットされています。Pro パネルをご使用の場合は、この切り替えは必要ありません。

Pro パネルを使用しないとき

(再度、Pro パネルを使用するとき)

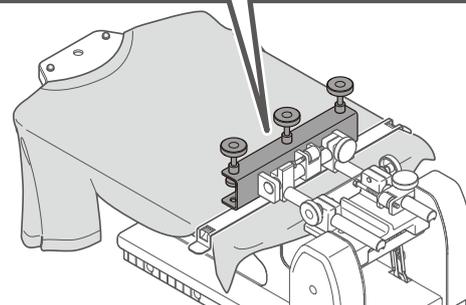
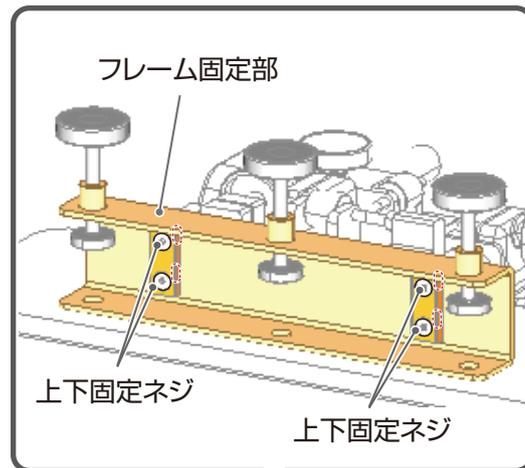
- フレーム固定部の上下固定ネジを六角レンチ(3mm)でゆるめ、フレーム固定部の高さを切り替えます。

Pro パネルを使用しないとき：

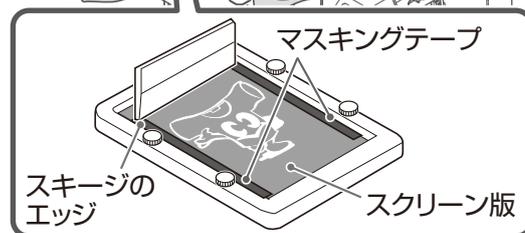
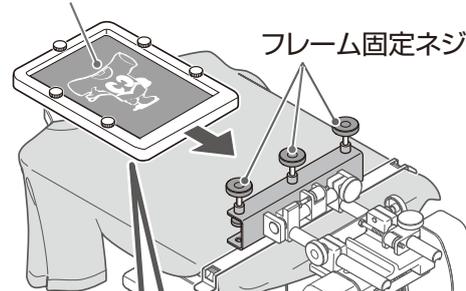
- ➔ フレーム固定部を「下」の位置で固定します。

Pro パネルを使用するとき：

- ➔ フレーム固定部を「上」の位置で固定します。



スクリーン版のフレーム



2 3ヶ所のフレーム固定ネジをゆるめ、スクリーン版のフレームを差し込みます。

- プリントする図柄の天地方向を確認してください。



多枚数印刷するとき、スキージのエッジでスクリーン版をいためます。あらかじめマスキングテープを図柄の外側に貼って補強してください。(マスキングテープは、別売りです。)

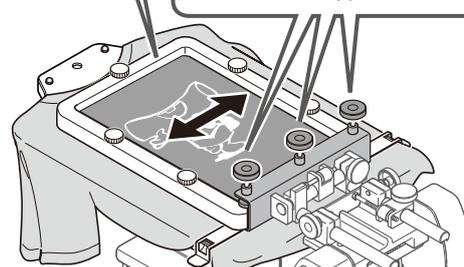
3 刷る位置の左右を合わせ、フレーム固定ネジをしっかりと締めます。



固定ネジの締め方がゆるいと、印刷のときにずれることがあります。

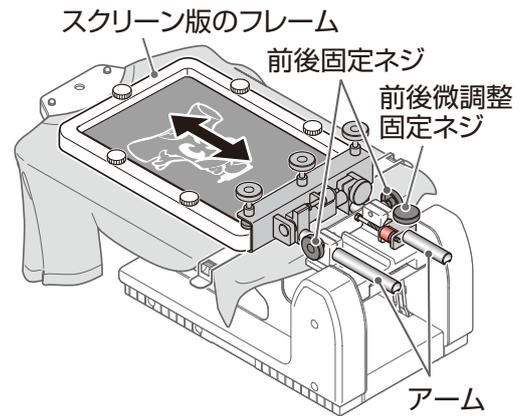
1 刷る位置の左右を合わせます。

2 フレーム固定ネジをしっかりと締めます。



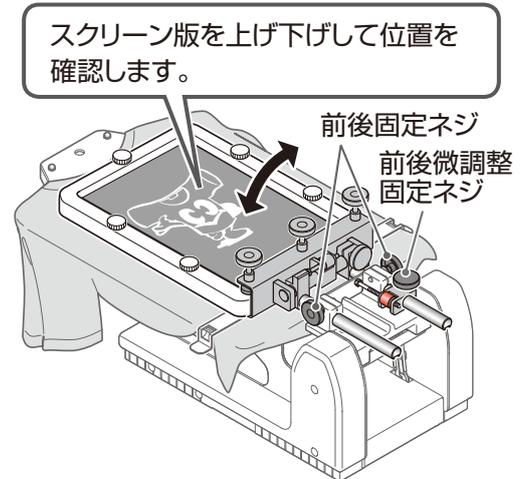
4 スクリーン版の前後位置を調整します。

- 前後微調整固定ネジと前後固定ネジをゆるめて、スクリーン版を前後に動かします。



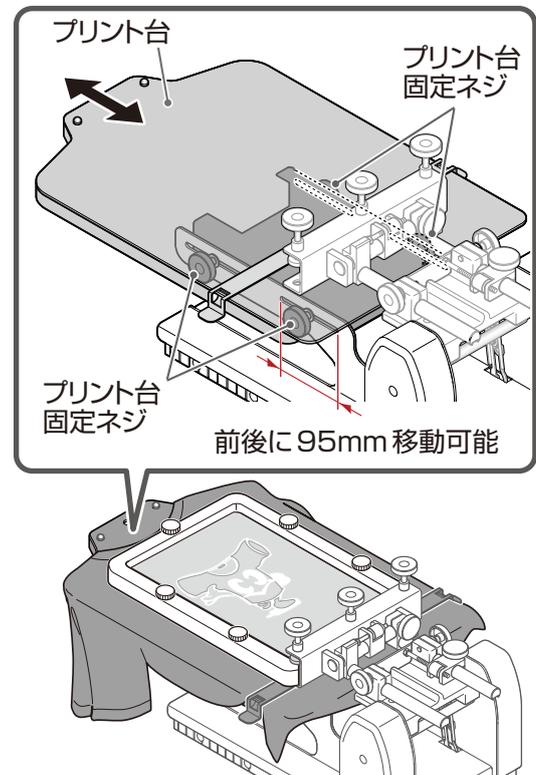
5 スクリーン版のフレームを固定します。

- 前後の位置が決まったら、前後固定ネジと前後微調整固定ネジを締めます。
- スクリーン版を上げ下げして位置を確認します。



さらに前後移動するとき

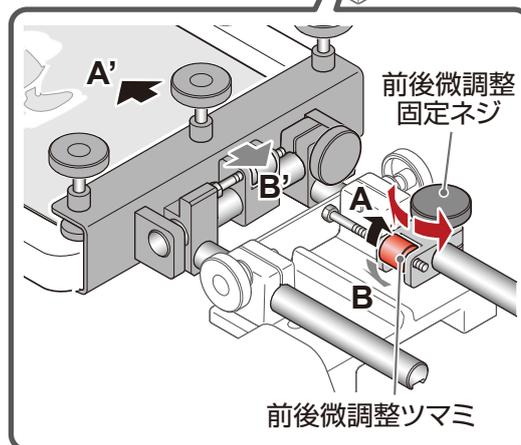
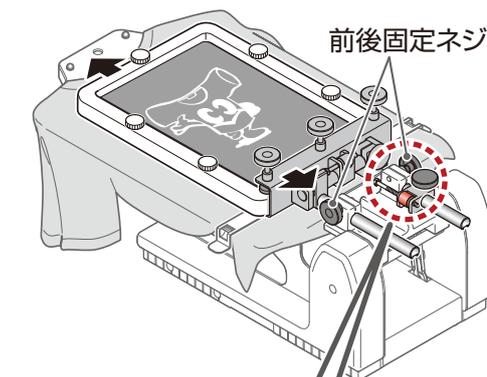
- プリント台の下にあるプリント台固定ネジ (4ヶ所) をゆるめると、プリント台が移動できます。



6 必要であれば、スクリーン版の前後左右位置を微調整します。

スクリーン版の前後位置の微調整

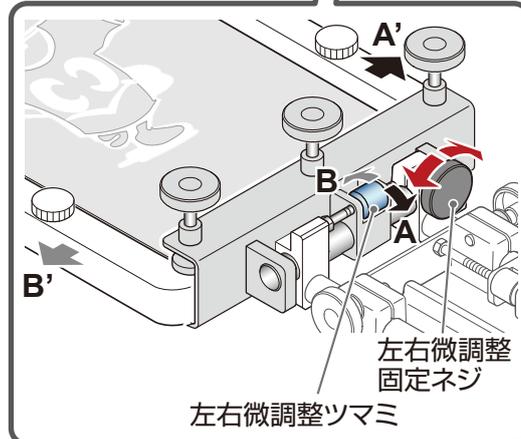
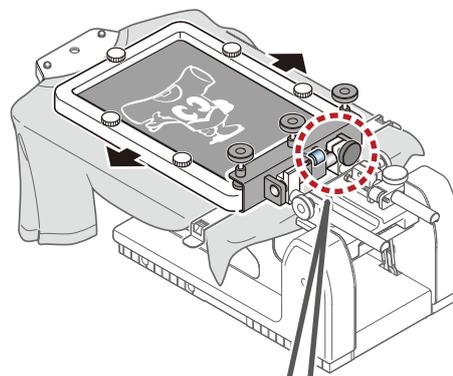
- 1** 前後微調整固定ネジを締めます。
- 2** 前後固定ネジをゆるめます。
- 3** 前後微調整ツマミを回し、フレーム固定部の前後の位置を調整します。
 - ツマミを A 方向へ回すと：
→ A' の方向へ移動します。
 - ツマミを B 方向へ回すと：
→ B' の方向へ移動します。ツマミは 1 回転で、0.5mm 移動します。
微調整幅は 15mm です。
ただし、ツマミの位置によっては、前後に移動できる範囲は変わります。



- 4** 前後固定ネジを締めます。

スクリーン版の左右位置の微調整

- 1** 左右微調整固定ネジをゆるめます。
- 2** 左右微調整ツマミを回し、フレーム固定部の左右の位置を調整します。
 - ツマミを A 方向へ回すと：
→ A' の方向へ移動します。
 - ツマミを B 方向へ回すと：
→ B' の方向へ移動します。ツマミは 1 回転で、0.5mm 移動します。
微調整幅は 15mm です。
ただし、ツマミの位置によっては、左右に移動できる範囲は変わります。



- 3** 左右微調整固定ネジを締めます。

3.プリントする

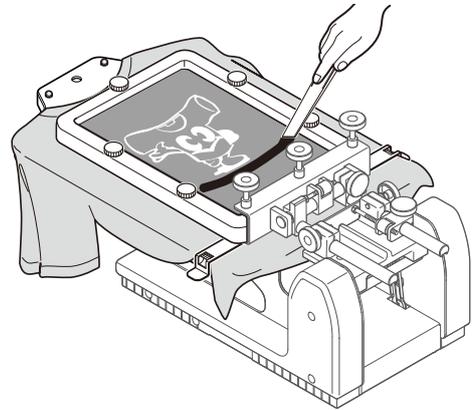
⚠ 警告



・インクは口に入れないでください。

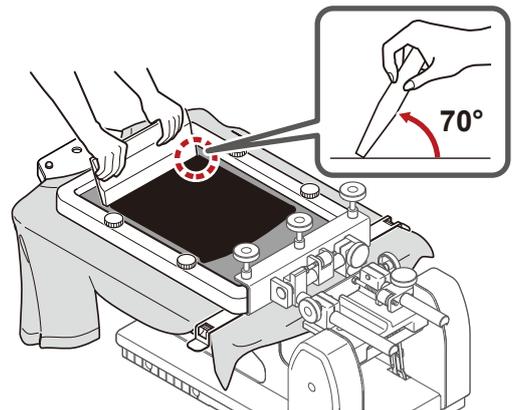
1 ヘラでインクを適量のせます。

- ・インクは、図柄の幅より少し広い目にします。



2 スキージをゆっくり手前に引きます。

- ・スキージを 70° 程度手前に傾けて、下に押しつけるようにゆっくり手前に引きます。

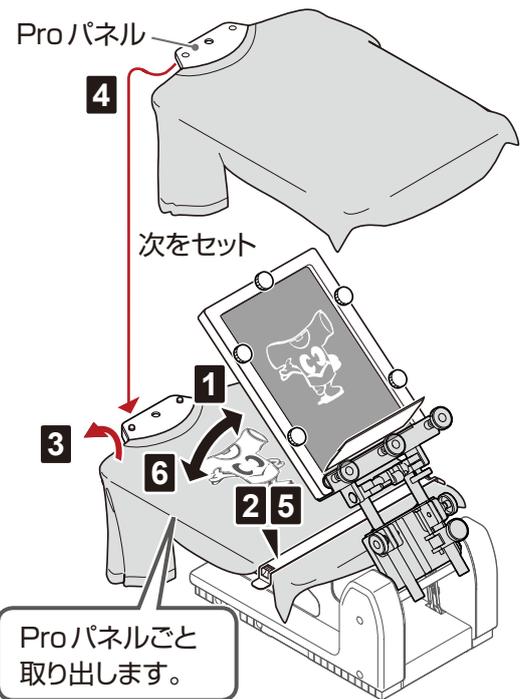


3 プリント台を持ち上げ、Pro パネルを外します。

- Tシャツをセットした新しいPro パネルをはめこめば、2 枚目、3 枚目と連続印刷ができます。

マルチチョイスインクの使い方

- 1 使う前にインクをよく混ぜます。
- 2 混色自由です。
- 3 かたい場合には、専用希釈剤（別売り）を混ぜます。
- 4 60 ~ 120 メッシュまで対応
- 5 常温では乾燥しませんので、熱処理が必要です。
- 6 印刷後は、ふきとり& うすめ液を用いて、スクリーン版のインクを拭き取ります。



⚠ 注意



- このインクは熱処理しないと何日でも乾かない状態が続きます。必ず熱処理を行ってください。
- 低温、短時間では熱処理不足による洗濯時のインクの脱落、または、高温、長時間では過剰な熱処理により、インクが焦げることがありますので注意してください。
- 幼児の手の届かない所に保存してください。
- 吸汗処理の施されているTシャツ等には、使用できません。
- 印刷後は、ふきとり& うすめ液を用いて、スクリーン版のインクを拭き取ります。

4.できあがり

⚠ 注意



- Proパネルに貼ったままTシャツを乾燥させると、Proパネルが変形する場合があります。

1 ProパネルからTシャツを外します。

- 印刷面（インク）に触れないように、注意して外してください。
- ドライヤー等でインク表面を少し乾かした後、ProパネルからTシャツを外すと作業しやすくなります。

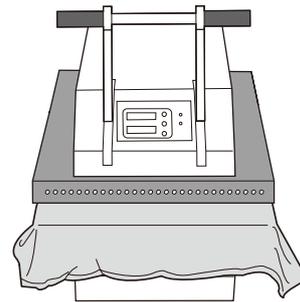
ドライヤー等でインク表面を少し乾かします。



2 熱処理をします。

ヒートプレス機の場合

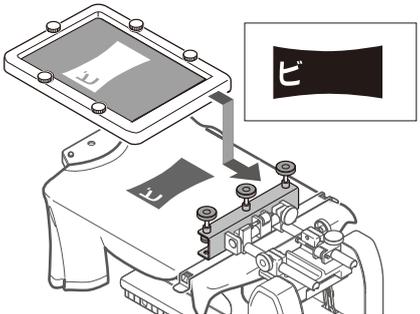
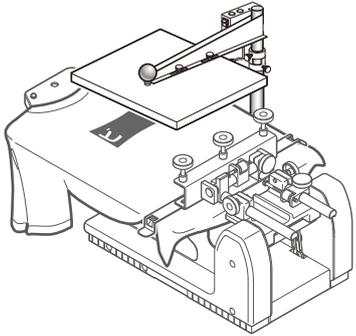
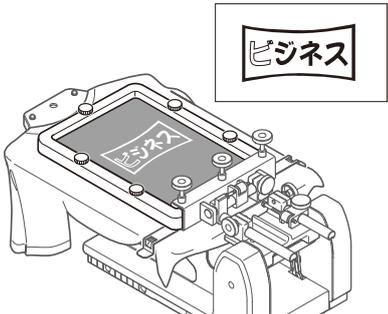
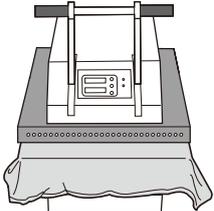
- 1 プレス圧：0、温度：170℃ に設定します。
- 2 専用シリコンシートの表面がプリント面に当たるようにして、1ヶ所1分間位、プレスします。
 - 量産にはシリコンシートの代わりに何度でも使用できるテフロンシート（別売り）をお勧めします。



プレス時間の時間が短かったり、温度が低いときは、洗濯すると色落ちする可能性があります。

- 3 その後、冷めてからシリコンシートをはがします。

• 多色印刷

ステップ	作業工程	
1		<p>印刷：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 明るい色から順に刷ります。明るい色の原稿を作るときは少し大きめにし、後で刷る濃い色と重なるようにします。（重なり代は約 1mm が適当です。） <p>ポイント：</p> <ul style="list-style-type: none"> • T シャツは全色刷り終るまで Pro パネルからはがさないでください。
2		<p>仮乾燥（手にインクが付かない程度）：</p> <ul style="list-style-type: none"> • スポット乾燥機（別売り）を使って仮乾燥させます。 • 印刷面を指で軽く触れてインクがつかなければ仮乾燥は完了ですが、十分に印刷面を冷やしてから次の版を印刷してください。 <p>ポイント：</p> <ul style="list-style-type: none"> • スポット乾燥機にはヒーターの温度調整機能はありません。ヒーターを上下させて、T シャツの温度調整を行います。ヒーターから T シャツまでの距離が約 50mm のとき、加熱 60 秒後の T シャツの表面温度は約 110 ~ 120℃ になります。（3色以上の場合、さらに繰り返します。） • 市販のヒーターで乾燥させるときは、温度 170℃ で、ヒーターをインクに触れないようにして乾燥させます。途中、インクがこげないように確認してください。 <div style="border: 1px solid black; padding: 5px; margin-top: 10px;"> <p style="text-align: center;">⚠ 注意</p> <ul style="list-style-type: none"> • ヒーターとインクの間は 30mm 以下に近づけないでください。インクが加熱され、こげる可能性があります。また生地によっては、乾燥中にこげたり、裂けたりする場合があります。 </div>
3		<p>2 色目の印刷：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 仮乾燥後インクが乾いてから、2 色目のスクリーン版の位置合わせをします。 <p>3 色以上ある場合：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 2 色目刷り終わり後、ステップ 2 に戻り仮乾燥を行い、3 色目、4 色目も同じ要領で繰り返します。
4		<p>最後にプレス機で完全乾燥：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 全色刷れたら完全乾燥のため、プレス機またはアイロンでインクの熱処理条件に合わせて熱処理を行ってください。 <p>ポイント：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 圧力はかけないでください。自動機の場合はヒーターと生地間にすき間があげられる運転モードを使ってください。

・トンボマークで位置合わせ

仕上がり



このように2色で刷るには

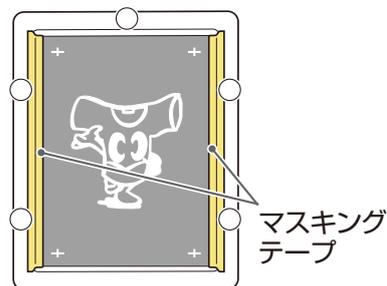
ステップ	作業工程	
1	<p>・グレーで刷る原稿</p>  <p>トンボマーク(線)</p> <p>・黒で刷る原稿</p>  <p>トンボマーク(線)</p>	<p>原稿を2つ作ります。</p> <ul style="list-style-type: none"> 「グレーで刷る原稿」と「黒で刷る原稿」を作ります。 2つの原稿の同じ場所にトンボマーク(線)をつけます。 <p>ポイント:</p> <ul style="list-style-type: none"> グレーのベタ版は黒の外側の線より小さいめに(外側にはみ出さないように)つくります。  <p>小さいめに</p>
2	 <p>トンボ位置(4ヶ所)にマスキングテープを貼っておきます。</p>	<p>うすい色(グレー)から刷ります。</p> <ul style="list-style-type: none"> グレーをプリントします。 <p>ポイント:</p> <ul style="list-style-type: none"> Tシャツのトンボ位置にマスキングテープをTシャツに貼っておきます。(Tシャツにトンボがプリントされないようにします。)
3	<p>仮乾燥</p> <ul style="list-style-type: none"> 仮乾燥後インクを乾かします。 	
4		<p>濃い色(黒)を刷ります。</p> <ul style="list-style-type: none"> グレーでプリントしたトンボに合わせて、黒の版をセットします。 <p>ポイント:</p> <ul style="list-style-type: none"> 2枚目からは、ピンの穴を合わせるだけでプリントできます。

• ポイントコーナー

多枚数の印刷(単色するとき)

数多く刷るときは、前もって Pro パネルに T シャツを固定しておきましょう。

多枚数刷るとスキージのエッジでスクリーンをいためるときがあります。あらかじめマスキングテープを図柄の外側に貼って補強します。



多色印刷

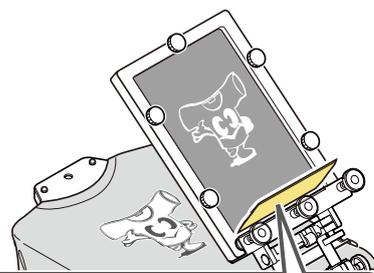
多色印刷のときは、Pro パネルの枚数分明るい色から 1 色目を全部刷ります。2 色目は、版にインクがついていないのでマスキングテープのトンボ位置もしっかり確認できます。

最初にスクリーン版の位置を決めれば、Pro パネルの穴をピンに合わせるだけで 2 枚目からは同じ位置に刷れます。(多色印刷で多枚数刷るときは Pro パネルを枚数分用意します。)

スキージの使い方

スキージは図柄に合わせて使い分けます。

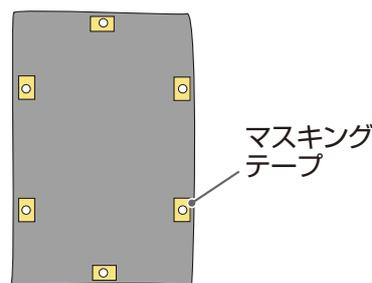
70°程度手前に傾けて下に押しつけるように、手前にゆっくり引きます。専用スキージは市販のスキージより刷りやすく、インクもきれいに拭き取れる材質でできています。



このようにスキージを立てておきます。

スクリーンの後始末と再使用

使ったスクリーンは、フレームから外して保管することもできます。再使用するときは、スクリーンの穴を専用マスキングテープ(別売り)で補強します。



● 各インクの特徴と使い方

インク容器や付属の取扱説明書に記載されている注意事項や使い方をよく読んでからご使用ください。またインクは必ずよく混ぜてからお使いください。ここでは一般的に使われているインクの特徴と簡単な使い方を記載しています。

マルチチョイスインク (油性) 『標準インク・多色印刷用』

用途：綿・綿混紡

対応スクリーン：60M・80M・120M

布専用の油性インクです。油性インクですので、水性一般インクより目づまりしにくいインクです。完全乾燥には必ず熱処理（ヒートプレス機またはヒートプレートを使用）を行ってください。自然乾燥では、乾きません。

- ・ インクが硬いときはマルチチョイスインク専用希釈剤を混ぜてください。（ふきとり&うすめ液は混ぜないでください。）
- ・ 吸汗処理を施されている T シャツ等には使用できません。

● 水性インク各種：多色印刷には適しません

一般インク、蛍光インク

用途：T シャツ、ハンカチ等の綿製品および紙、白木等、水をはじく物にはできません。

対応スクリーン：60M・80M・120M

少ロット印刷プリントには最適のインクです。濃色地への印刷時は、白色で印刷して乾燥させた後、お好みの色で印刷するとより鮮やかな発色になります。

- ・ インクが硬いときは、水性バインダーを混ぜてください。
- ・ 金・銀インクは、60M または 80M のスクリーンを使ってください。

発泡インク

用途：T シャツ、ハンカチ等綿製品。

対応スクリーン：60M・80M・120M（より発泡させたいときは、粗いメッシュ 80M をお使いください。）

手につかなくなるまで自然放置（30～60分）またはドライヤーでよく乾燥させたのち、印刷した部分の裏からスチームアイロンをかけます。インクがぶくぶくと盛り上がり、遊び心いっぱいのプリントが楽しめます。

- ・ よく混ぜてからお使いください。

ポリウレタンインク

用途：綿・ポリエステル・ナイロン・ポリウレタン

対応スクリーン：60M・80M・120M

ポリウレタン樹脂インクは伸縮性に富み、ナイロン 100%・ポリウレタン 100%素材にもプリントできます。（はっ水加工素材にはプリントできません。）

一般水性インクより柔らかな色目で、パステル調のプリントが楽しめます。

- ・ 目づまり除去液は使えません。もし、目づまりしたときは版の作り直しが必要です。
- ・ インクが硬いときはポリウレタンインク専用バインダーを混ぜてください。

ナイロンウエア用インク (油性)

用途：ナイロンサテン・ナイロンタフタ

対応スクリーン：60M・80M・120M・230M

- ・ 必ずナイロンインク専用硬化剤を混ぜてください。
- ・ インクが硬いときはナイロンインク用溶液を混ぜてください。

一般油性インク (油性)

用途：紙・木・金属塗面・ガラス・アクリル・エンビ・ABS

対応スクリーン：120M・230M

- ・ プリント面の完全乾燥には約 24 時間かかります。
- ・ インクが硬いときはふきとり&うすめ液を混ぜてください。

・ オプションの使い方

製品ごとの取扱説明書、注意事項をよく読んでからお使いください。

修正液（一般用 / ナイロンインク用）

スクリーンのキズ（不要に空いてしまったピンホールなど）を埋めるとき使います。

スクリーンの裏側（インクのつかない面）より、修正個所に均一に塗り、完全に乾燥させてから、プリントします。

- ・ ナイロンインク使用の場合、ナイロンインク専用修正液をお使いください。

目づまり除去液

スクリーン上に目づまりした水性インクを取り除くとき使います。

目づまり部分にスプレーして、インクを溶かします。除去液を拭き取り、完全に乾燥させてから、プリントします。多数回使用すると、スクリーンが傷みますのでご注意ください。

- ・ ポリウレタンインクには使えません。

スクリーン補強剤

多枚数のプリントの場合、スクリーンの強度をあらかじめ高めたいときに使います。

製版後、プリントする前に、スクリーンの裏側（インクのつかない面）に全面スプレーします。

スプレー後すぐに、スクリーンの表側（絵柄部分）の補強剤を拭き取り、完全に乾燥させてから、プリントします。

ふきとり&うすめ液

一般油性インクの拭き取りとうすめ用に使います。

スキージ等にこびりついた水性インクおよびマルチチョイスインクの拭きとり用、またプリントパネルにこびりついたスプレーのりの拭き取り用としても使えます。

ナイロンインク用溶液

ナイロンインク専用の拭き取りとうすめ用に使います。

ナイロンインクが硬いときは粘度調整用としてインクに混ぜます。

ナイロンインク専用硬化剤

ナイロンインク使用時には必ずお使いください。（硬化剤なしではインクは固まりません。）

インク量の5～10%の硬化剤を混ぜてからプリントします。

⚠ 注意



- ・ ナイロンインク専用硬化剤は自然硬化します。キャップを開けたままにしておくと、固まってしまいますので、使用后必ずキャップを閉めてください。完全に固まってしまうと使用できなくなります。
- ・ 開封後の使用期限は冷蔵庫に入れて2ヶ月を目安にします。
- ・ ナイロンインク専用硬化剤を使用するときは、注意事項をよく読み作業を行ってください。

マルチチョイスインク専用希釈剤（薄め液）

マルチインクが硬いときは、粘度調整用としてインク量の1～5%を混ぜます。

シリコンシート

マルチインクをアイロンで乾燥（熱処理）させるときに使用します。

マスキングテープ

1版での多色印刷、多色印刷時の位置合わせ時等に使います。
テープを数枚重ねることもできます。

• Tシャツくんインフォメーションサービス

わからないこと、失敗したとき、現象を詳しくご連絡ください。担当者が適切なアドバイスを致します。失敗したスクリーン・原稿をお手元に残しておかれると、より原因がわかりやすくなります。

- 版ができない。
- プリントができない。
- 使い方が分からない。

お問い合わせは

➡ hf.info@horizon.co.jp



Horizon

ホリゾン・インターナショナル株式会社

H&F事業部 〒180-0005 東京都武蔵野市御殿山1-6-4

TEL.0422-48-5119(代) FAX.0422-48-5009

www.horizon.co.jp