

製品名 ヒートラバーシート

特徴

- ・圧着面は、専用のホットメルト層を積層しさまざまな素材の熱圧着加工が可能です。
- ・裏面は、ズレ・滑り防止に、エンボスパターン加工を施し、接着層（糊）は有しません。

品番・規格

DS-H12S	1200mm×10m
DS-H12	1200mm×20m

製品性能

材質	加硫ゴムシート	
セパレーター	無し	
厚み（代表値）	1.2mm	
重さ（代表値）	1.3kg/m <sup>2</sup>	
引張強さ	長手方向143、幅方向136	（JIS A 6008-2002）
伸び率	長手方向535、幅方向540	（JIS A 6008-2002）
引裂強さ	長手方向51、幅方向52	（JIS A 6008-2002）
加熱伸縮性	長手方向-2.0、幅方向±0	（JIS A 6008-2002）

構成



加工要項

- ・本製品のフィルム（光沢面）は、100℃前後から溶け始めます。
- ・実際に溶けていると明らかにわかるのは、110℃以上です。
- ・不織布貼り合わせの際は、120～140℃前後で90～120 / 秒 程度で接着可能です。
- ・プレス圧は、自重程度です。  
（圧が強い場合ラバーが膨張し、製品が冷えた際湾曲する場合があります。）

※ 但し、設備により異なりますので事前に接着テストを行ってください。

注意事項

- ・立て掛けでのご使用・保管は危険です。決してしないで下さい。  
フィルム耐熱温度は、200℃までです。これを超えて当てないで下さい。
- ・加工直後のシートは、大変熱くなっております。火傷には十分気をつけてご使用下さい。

■ Processing Description — 加工説明 —

**1**

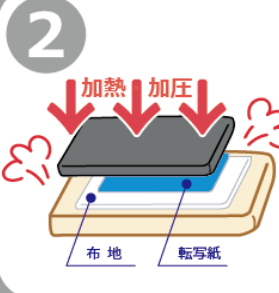


**出力**

鏡像（左右反転した後）で染料をインクジェットプリンターで転写紙に出力します。

※ 出力が不要な場合、手順③から進んでください

**2**



**熱転写（昇華転写）**

①の転写紙の染料を熱と圧力をかけて布地に転写させます。

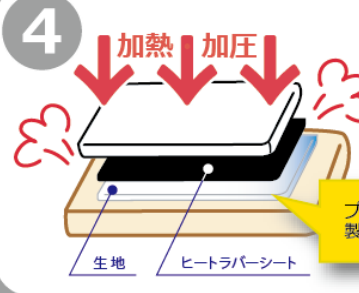
**3**



**ラバーシート準備**

予め、必要サイズにカットします。  
※光沢のある面が、布地を接着する面です

**4**



項目	設定目安
温度	120～140℃前後
時間	90～120秒程度
プレス圧	自重程度

プレス圧が強い場合、ラバーが膨張し、製品が冷えた際湾曲する場合があります。

**貼り合わせ（熱圧着）**

布地と、ヒートラバーシートを熱圧着させます。

輪転機をご使用される場合は、引っ張り強さ等が必要になります。調整をしてください。

※ 上記設定はあくまで目安です。設備により異なりますので事前にテストしてください

※ 加工直後のシートは、大変熱くなっております。火傷には十分気をつけてください

**5**



**仕上げ**

仕上げサイズにカットします。

※ 使用する布地に応じて、ヒートカットをしてください

**6**



**完成**

製品を丸める際は、プリント面を内側・外側、どちらに丸めて頂いても構いません。



<http://www.seed-sp.co.jp>

ご不明な点などございましたらお気軽にお問い合わせください

**株式会社シード**

〒101-0054  
東京都千代田区神田錦町1丁目4-8  
Tel : 03-6807-2681  
Fax : 03-6807-2682  
mail : info@seed-sp.co.jp

Memo

-----

-----

-----

-----

-----

-----

-----

-----