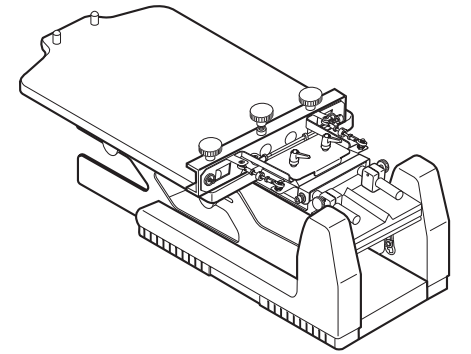


シルクスクリーンプリント  
**TシャツくんPro**

**Pro スクリーン印刷機**



## 取扱説明書

### 目次

あらかじめご承知いただきたいこと	1
安全についてのご注意	2
ご注意	3
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	6
微調整ユニット部の名称とはたらき	7
きれいに印刷するために	8
印刷の手順	9
Tシャツの準備	10
フレームをとりつける	10
プリント位置を決める	11
プリントする	12
できあがり	12
多色印刷	13
各インクの特徴と使い方	15
オプション品の使い方	16
オプションとTシャツくんProの関連商品	17
Tシャツくんインフォメーションサービス	18

製造・発売元/太陽精機株式会社ホリゾン事業部

〒180-0005 東京都武蔵野市御殿山1-6-4

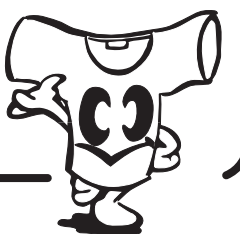
TEL 0422 (48) 5119(代) FAX 0422 (48) 5009

京都事業所

〒601-8204 京都市南区久世東土川町242

TEL 075 (921) 9225 FAX 075 (921) 9217

オリジナルプリントホームページ: <http://www.taiyoseiki.com>



## 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」をお使い頂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」を初めてお使い頂く方はもちろん、すでに使用経験をお持ちの方も知識や経験を再確認の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下さいますようお願いいたします。また、この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下さい。

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下さい。

製造・発売元/太陽精機株式会社ホリゾン事業部

〒180-0005 東京都武蔵野市御殿山1-6-4

TEL 0422 (48) 5119(代) FAX 0422 (48) 5009

京都事業所

〒601-8204 京都市南区久世東土川町242

TEL 075 (921) 9225 FAX 075 (921) 9217

オリジナルプリントホームページ : <http://www.taiyoseiki.com>

## 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下さい。

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、取扱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下さい。

この取扱説明書及び製品への表示では、製品を正しくお使い頂き、あなたや他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扱いをすると、人が障害を負ったり財産が損害を受ける恐れがある内容を示しています。

絵表示の例



禁止の行為であることを告げるものです。

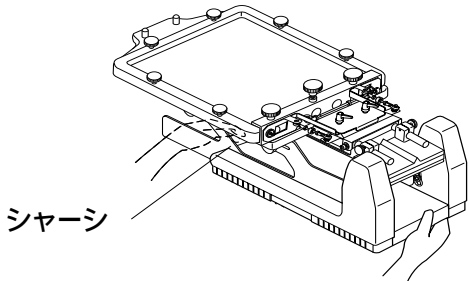


行為を強制したりする内容を告げるものです。

## ご注意

正しく安全にお使い頂くために、次の事項を特にご注意下さい。

⚠ 注意	
❗	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 風通しの良い場所でお使い下さい。 インクには、溶剤が使っています。</li></ul>
⊘	<ul style="list-style-type: none"><li>・ インクは口に入れないで下さい。</li></ul>
❗	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 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。</li></ul>
⊘	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 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下さい。 落ちたり倒れたりして、けがの原因になることがあります。</li></ul>
⊘	<ul style="list-style-type: none"><li>・ お手入れのとき、有機溶剤(シンナー・ベンジン等)は使わないで下さい。 変形や変色ヒビ割れの原因になります。</li></ul>
⊘	<ul style="list-style-type: none"><li>・ 本機を運ぶときは、シャーシの中央部を持って下さい。</li></ul>

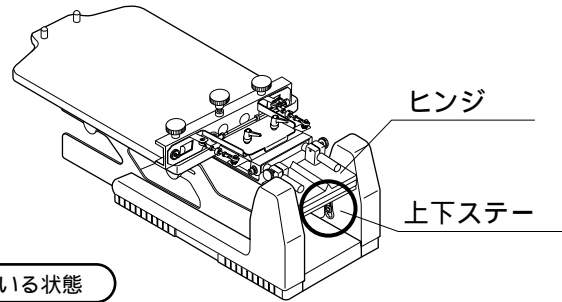


シャーシ

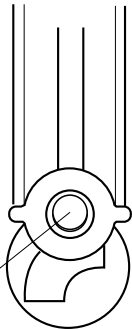
⚠ 注意



・ ヒンジの上下が重いときは無理に動かさないで、上下ステーのロータの状態をみて開閉して下さい。



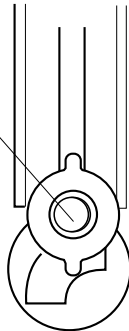
ヒンジ(フレーム)が上で止っている状態



この状態では、下げることはできません。  
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。

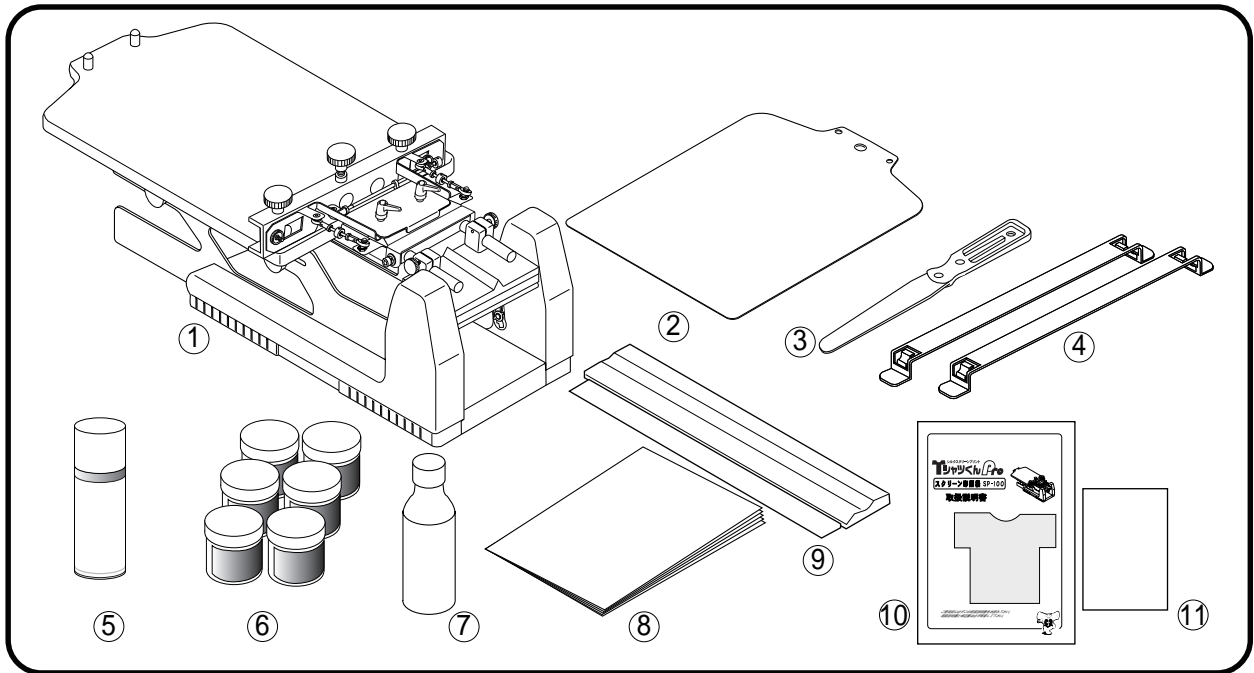
ロータ

ヒンジ(フレーム)が下がる状態



この状態で、下げられます。  
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下さい。

## Proスクリーン印刷機のセット内容



### セット内容

- |                   |       |    |                       |       |    |
|-------------------|-------|----|-----------------------|-------|----|
| ① Proスクリーン印刷機     | ..... | 1台 | ⑥ マルチチョイスインク一般色(100g) |       |    |
| ② Proパネル          | ..... | 5枚 | (黒・白・黄・赤・青・緑)         | ..... | 各1 |
| ③ ステンレスヘラ(小)      | ..... | 1本 | ⑦ ふきとり&うすめ液           | ..... | 1本 |
| ④ パネルストッパ         | ..... | 2本 | ⑧ シリコンシート(A3)         | ..... | 5枚 |
| ⑤ 専用スプレーのり(430ml) | ..... | 1本 | ⑨ 業務用スキージ38cm         | ..... | 1本 |
|                   |       |    | ⑩ 取扱説明書               | ..... | 1冊 |
|                   |       |    | ⑪ 保証書                 | ..... | 1枚 |

## 各部の名称とはたらき

### パネルストップ

プリント台とProパネルに装着したTシャツを固定します。

### ピン

Proパネルの穴に合わせて固定します。

### プリント台固定ネジ×4

ネジをゆるめると、プリント台は120ミリ移動できます。

### シャーシ

運ぶときは、ここを持って下さい。

### 上下固定ネジ

印刷する厚さに合わせてフレームを上下に移動できます。

### 前後固定ネジ

ネジをゆるめると調節部全体を前後に100ミリ移動できます。

### 微調整ユニット部

### プリント台

### フレーム固定ネジ

フレームを固定します。

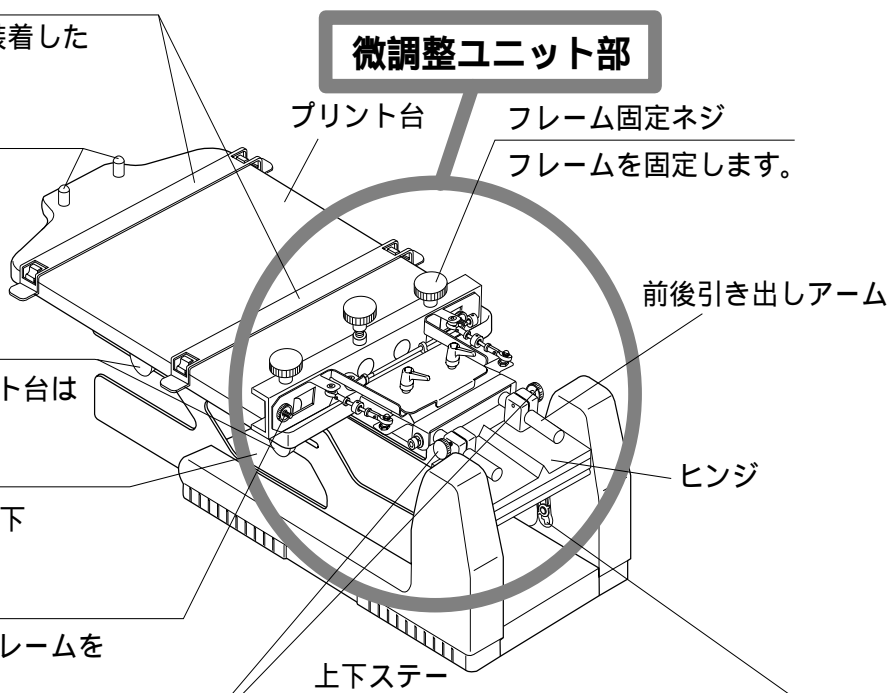
### 前後引き出しアーム

### ヒンジ

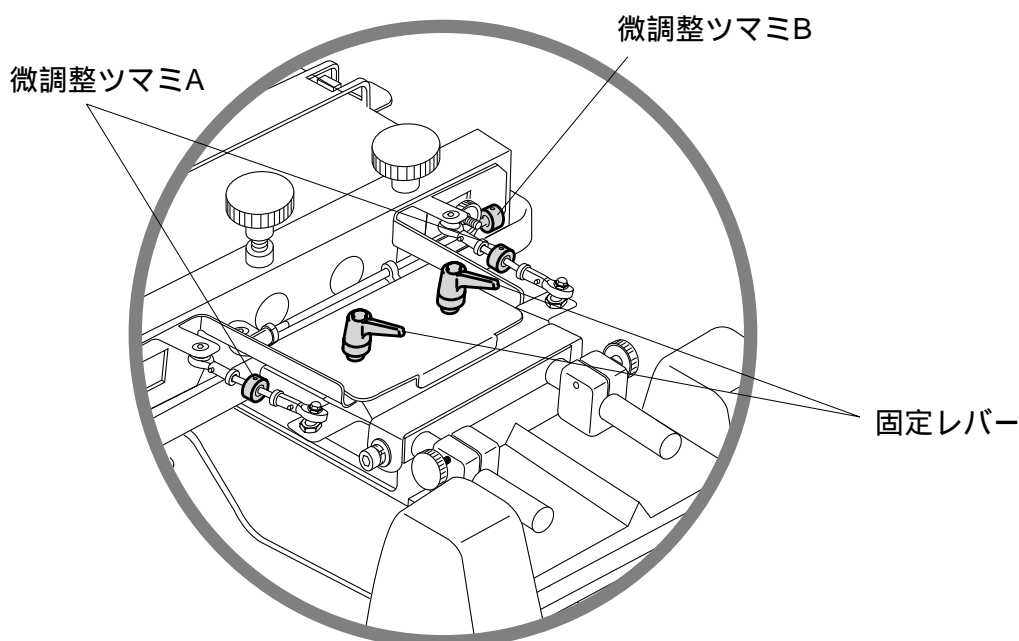
### 上下ステー

フレーム(ヒンジ)を上げると保持状態になります。

下げるときは、フレームを少し上げると下ろせます。



## 微調整ユニット部の名称とはたらき



多色印刷の時、印刷位置のわずかなズレを修正を行います。

### 固定レバー

微調整部が動かないように固定します。各ツマミで微調整を行う時には最初にこのレバーをゆるめます。

### 微調整ツマミA

微調整ツマミBで修正できない方向のズレを修正します。左右共に同じ方向へ回すと前後に移動します。左右方向のみ、または逆方向へ回すと回転方向へ移動します。

微調整幅は10mmまたは5°です。

### 微調整ツマミB(左右 各1ヶ所)

左右方向のズレを修正します。

ツマミを右へ回すと・・・向かって左へ移動します。

ツマミを左へ回すと・・・向かって右へ移動します。

微調整幅は10mmです。

### ⚠ 注意



- ・ 上記の微調整ツマミによって修正可能なズレは約10mm四方以内です。これ以上のズレはフレーム(スクリーン版)を取り付け直す等、できるだけズレが小さい状態に修正してから微調整を行って下さい。

1. 固定レバーを緩めます。(90°~180° 緩めれば十分)
2. 各微調整ツマミでズレを修正する。
3. 固定レバーを締めます。



## きれいに印刷するために

単色印刷、多色印刷ともに以下のことに注意して下さい。

**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て下さい。

ピンホールの修正はスクリーン版の裏から専用の修正液を塗って下さい。

**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て下さい。

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ヶ所で決めて下さい。

**インクは図柄の幅より広くのせて下さい。**

スクリーン版にインクをのせるときは、図柄より先広くのせて下さい。スキージは70 程傾けて下に押さえながら手前に引いて下さい。

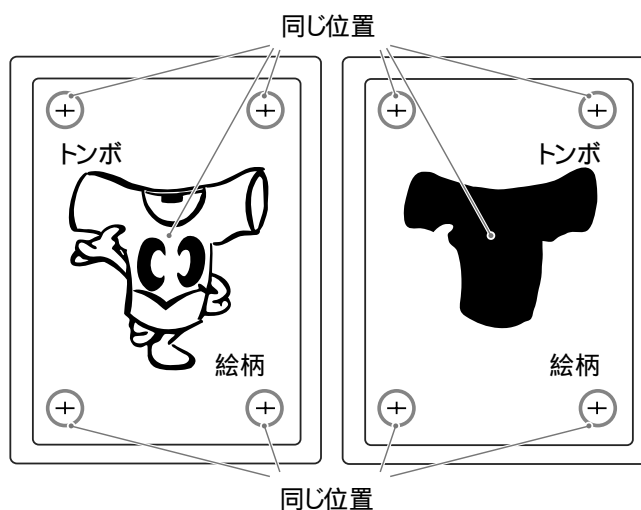
多色印刷の場合のみ、印刷を行う前に、以下のように版が作られていることを確認しましょう。

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。



マルチチョイスインクは目づまりしないので、多枚数のプリントに最適です。熱処理をしないと乾かないインクです。

## 印刷の手順

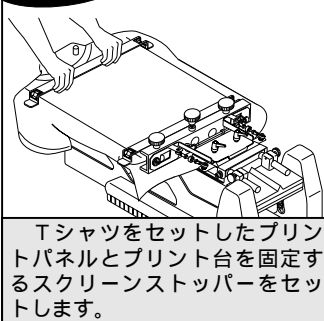
\*他のインクを使用する場合は、インクそれぞれの使用方法に従ってください。

### Step1



ProパネルにTシャツをセットしプリント台に置きます。

### Step2



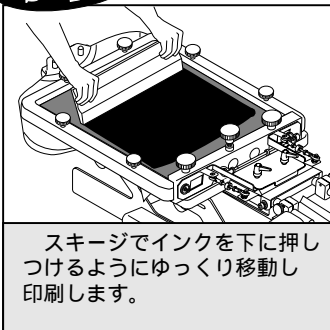
Tシャツをセットしたプリントパネルとプリント台を固定するスクリーンストッパーをセットします。

### Step3



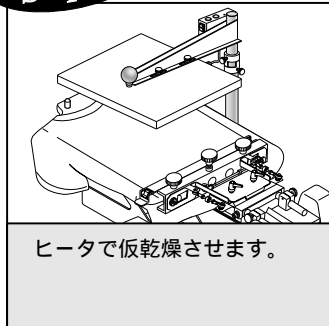
フレームを本体にセットし、版にインクをのせます。

### Step4



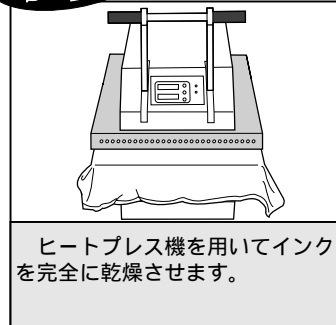
スキージでインクを下に押しつけるようにゆっくり移動し印刷します。

### Step5



ヒータで仮乾燥させます。

### Step6



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

### ⚠ 注意



・ スプレーのりを使用するときには換気を十分に行ってください。

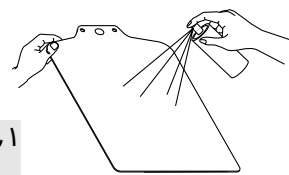
1. スプレーのりを吹き付けたProパネルに、Tシャツのプリントする部分を、シワにならないようにていねいに貼ります。



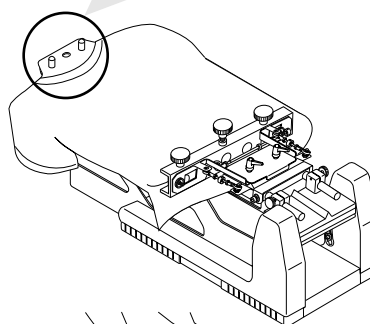
・ Tシャツにシワがあると印刷を失敗します。シワをのばしてください。

2. プリント台のピンにProパネルの穴を合わせてさし込みます。
  - プリントする枚数に応じて、プリントパネルにTシャツを固定させて用意しておきます。
3. プリント台とProパネルにTシャツを固定するパネルストッパをセットします。

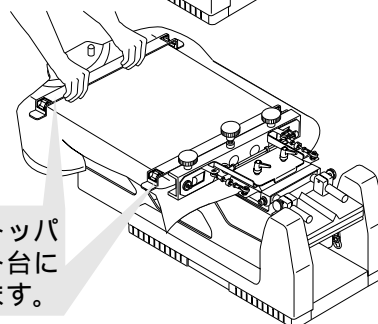
シワにならないように！



Proパネルの穴をプリント台のピンに合わせるだけで位置が固定します。



パネルストッパをプリント台にセットします。

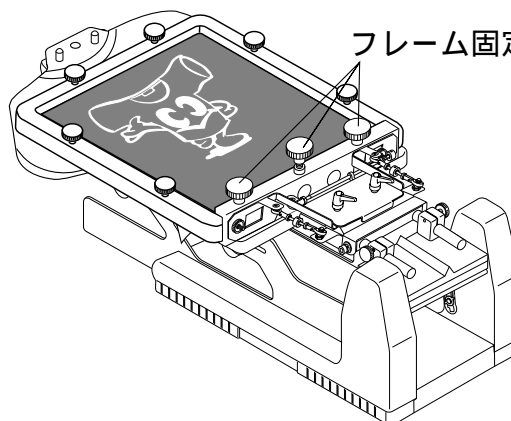


## ② フレームをとりつける

1. 3箇所のフレーム固定ネジをゆるめ、プリントする図柄の天地を確認してスクリーン版のフレームを差し込みます。

明るい(薄い)色の版から、順に印刷していきます。

フレーム固定ネジ



2. 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。

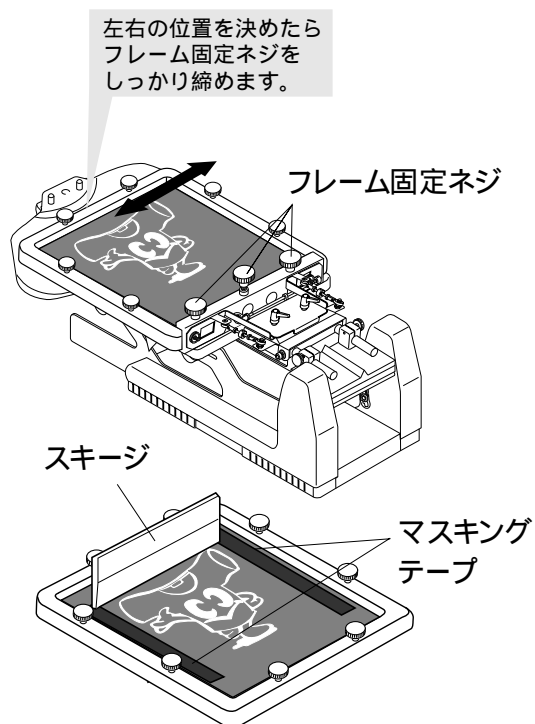


- ・ 固定ネジの締め方がゆるいと、印刷のときにずれることがあります。

フレームのネジとフレーム固定ネジが当たるときは、そのネジを避けてフレームを固定して下さい。



- ・ 多枚数印刷するときは、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下さい。(マスキングテープは、別売りです。)



### ③ プリント位置を決める

1. プリントする位置は、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。



- ・ フレームを引き出しすぎるとアームが外れます。

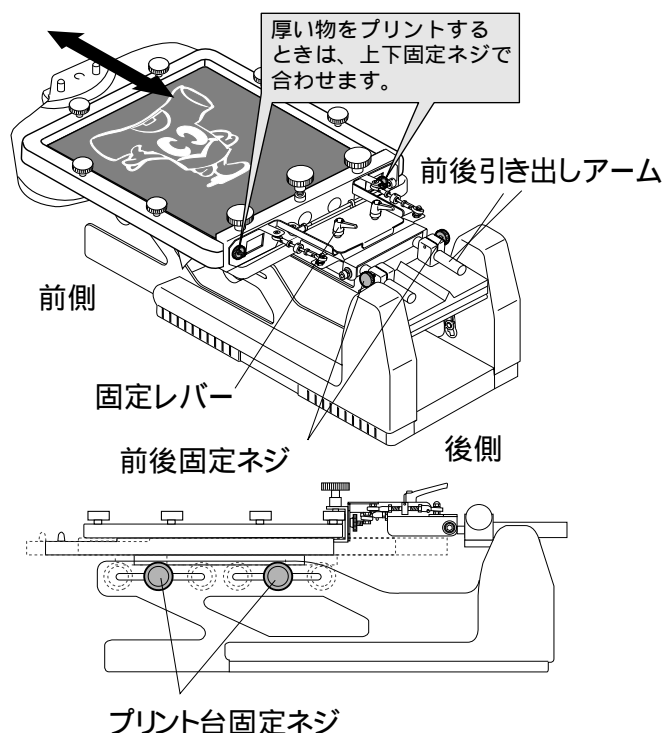
2. 前後の位置が決まったら前後固定ネジを締めます。スクリーン版を下ろして位置を確認します。

- ・ 上下固定ネジ(2ヶ所)をゆるめ、スクリーン枠の上下が移動できます。
- ・ さらに前後移動が必要なときは、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。
- ・ 1色目のプリントの場合は、「プリントする」へ進んでください。

3. 2色目以降のプリントの場合は、前のプリントと今回の版のズレが10ミリ四方以内であることを確認してください。

- ・ 10ミリ四方以内にある場合  
微調節機能を使って、ズレを修正します。(詳しい使い方は7ページを参照してください。)

- ・ 10ミリ四方以内でない場合  
-2へ戻り、この範囲内におさまるように、版を付け直してください。



- ・ 微調節機能は10ミリ四方のズレを修正できますが、はじめの版の位置をできるだけ正確に合わせることが、よりきれいにプリントするポイントです。

## ④ プリントする

### ⚠ 注意



- ・ マルチチョイスインクは熱処理しないと乾かないインクです。
- ・ インクは口に入れないで下さい。

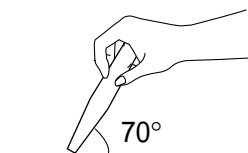
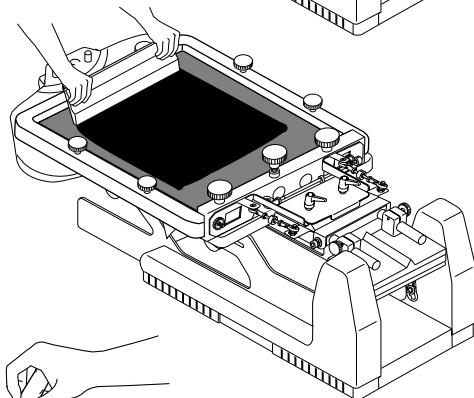
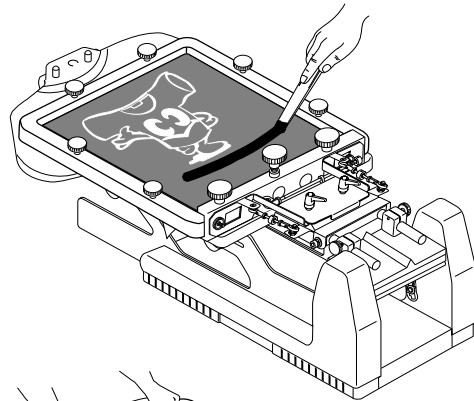
1. スクリーン版を下ろし、ヘラでインクを適量のせます。インクは、図柄の幅より少し広い目にします。
2. スキージを70°程度手前に傾けて、下に押しつけるようにゆっくり手前に引きます。

### 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ふきとって下さい。

### 注意

1. 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下さい。
2. 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、又は、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下さい。
3. 幼児の手の届かない所に保存して下さい。
4. 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。
5. 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ふきとって下さい。



## ⑤ できあがり

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、注意して外して下さい。
- ・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。

2. 熱処理をします。

### 熱処理の方法

#### ヒートプレス機の場合

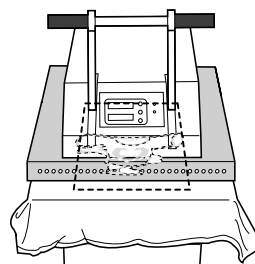
- ・プレス圧0、温度170 に設定し、専用シリコンシートの表面がプリント面に当たるようにして、1か所1分間位プレスして下さい。その後、冷めてからシリコンシートをはがして下さい。

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。

### ⚠ 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。



- ・ 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恐れがあります。

## 多色印刷



- ・ 明るい色から順に刷ります。明るい色の原稿をつくる時は少し大きめにして、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。)

- ・ 1色目の明るい色が刷り終わったら、2色目のスクリーン版をセットをします。

- ・ 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。
- ・ 各色印刷後、スポット乾燥機(別売)を使って仮乾燥(手にインクが付かない程度)させてください。その後、全色刷れたら完全乾燥の為、プレス機又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。



### 警告



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。

- ・ 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。
- ・ 指触乾燥した1色目のProパネルをプリント台に差し込み2色目のスクリーン版を下ろして版の位置合わせをしてから、フレームをしっかり固定して下さい。
- ・ 3色目、4色目も同じ要領で繰り返します。

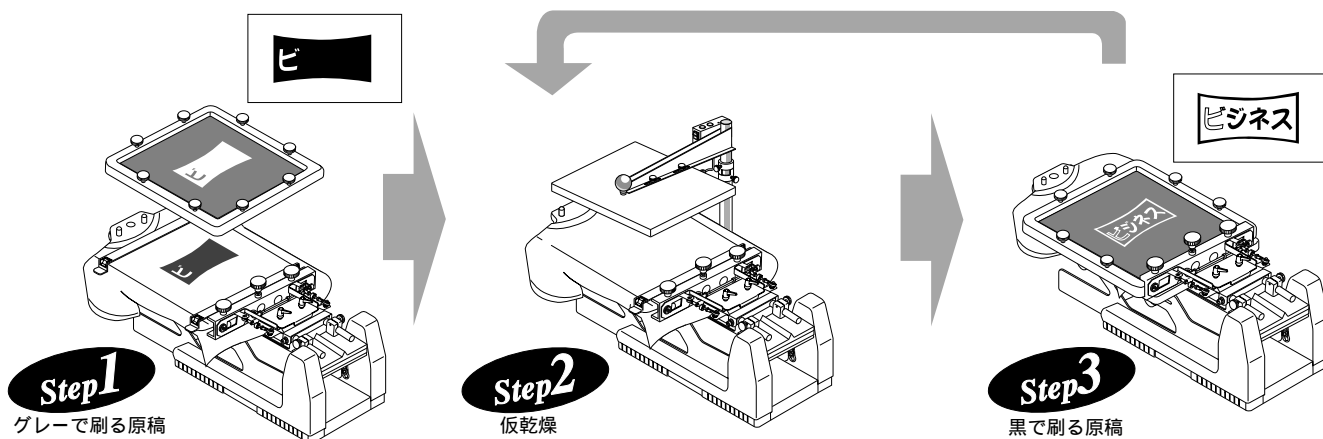


### 補足

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。

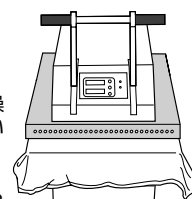
(市販のヒータで乾燥させるときは) 温度170℃で、ヒータをインクに触れないようにして乾燥させます。途中、インクがこげないように確認してください。

(3色以上の場合、さらに繰り返します。)



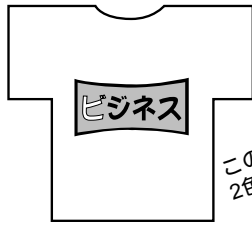
### Step 4

最後にプレス機で完全乾燥(ただし、圧力はかけないでください。自動機の場合はヒータと生地間にすきまがあげられる運転モードを使ってください。)

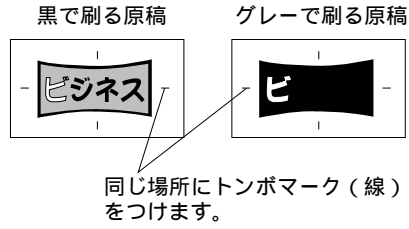


## トンボマークで位置合わせをしましょう

### 1.原稿を2つ作ります。



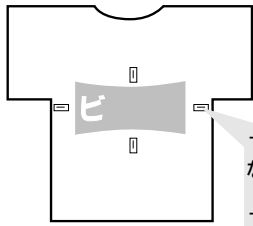
このように  
2色で刷るには



同じ場所にトンボマーク（線）  
をつけます。

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。

### 2. うすい色（グレー）から刷ります



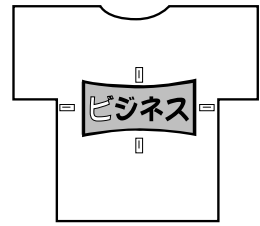
グレーをプリントします。

インクが  
乾いてから

Tシャツにトンボがプリントされ  
ないようにします。  
(最初の1枚だけです。)  
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。

### 3. 濃い色（黒）を刷ります

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。  
2枚目からは、ピン穴を  
合わせるだけでプリント  
できます。



## 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(ヒートプレス機又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。



補足(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及び紙、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又は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。



## オプション品の使い方

## 各インクの特徴と使い方 オプション品の使い方

製品ごとの取扱説明書、注意事項をよく読んでからご使用ください。

### 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、修正箇所均一に塗り、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。  
油性インクや水性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。

### 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。

### 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及びマルチチョイスインクの拭きと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てください。

### 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。

### マルチチョイスインク専用希釈剤( うすめ液 )

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%を混ぜてください。

### シリコン紙

マルチインクを乾燥( 熱処理 )させる時に使用します。

### ヨドスクリーン ワイドスクリーン 各フレーム・マット

小さい原稿の場合は、サイズに応じたスクリーンを使うと便利です。

### スキージ( 大 )

版の図柄が小さいときに使用します。

## オプションとTシャツくんProの関連商品

商品名	商品内容
Proスクリーン製版機	付属品:マット,Proフレーム,試し用Proスクリーン3枚,ハケ,修正液,原稿用紙2種,スプレーのり(大)
Proスクリーン印刷機 	付属品:試し用マルチインク100g6色,シリコン紙,ふきとり&うすめ液,ヘラ,業務用スキージ38cm,Proパネル5枚,スプレーのり(大)
Proスクリーン4色回転印刷機 	付属品:試し用マルチインク100g6色,ふきとり &うすめ液,ヘラ,業務用スキージ38cm,スプレーのり(大)
Proスポット乾燥機	インクの仮乾燥機用のヒーター(ジョイント式、スタンド式の2種)
Proスクリーンテンショナー	付属品:アルミフレーム3,ホリィ生地80メッシュ,Proボンド,Proヘラ&ハケ,Pro溶剤,Proテープ
Proスクリーン 5枚入	Proフレーム用スクリーン(サイズ53x53cm)60,80,120,230メッシュ
Proスクリーン 25枚入	Proフレーム用スクリーン(サイズ53x53cm)60,80,120,230メッシュ
原稿用紙A3北紙 30枚	専用のコピー原稿用紙
原稿用紙A3南紙 30枚	専用の南紙原稿用紙
Proパネル 1枚	ヒートプレスにも対応できる木製パネル(サイズ40x45(53)cm)
Proフレーム 45x45cm	簡単にスクリーンが張れるワンタッチフレーム(外寸45x45cm、内寸40x40cm)8個ねじ付き
Proアルミフレーム 45x53cm	アルミフレーム(外寸約45x約53cm、内寸約40x48cm)
Proアルミフレームホリィ生地付	アルミフレーム(外寸約45x約53cm、内寸約40x48cm)に感光液のついてないホリィ80Mまたは120M付(価格同じ)
Pro感光液 1kg	感光液がついてないホリィ生地に感光液を塗るための液(約15版分)
Proリムーバー 2kg	感光液がついたホリィ生地の感光液を落とす液(約30版分)*Tシャツくんスクリーンの感光液は落せない
Proバケツ大 39cm	感光液をホリィ生地に塗るときの道具(大)
Proバケツ小 3cm	感光液をホリィ生地に塗った後、不要液をすくい取る道具。バケツ大と併用すると便利
Proアルミフレーム用マット	製版時の密着用マット
Proフレームマット	製版時の密着用マット
Proホリィ生地M 65cmx5m	感光液がついてないホリィの生地80Mまたは120M(価格同じ)必要サイズ65x70cm(7枚分)
Proボンド 1kg	アルミフレームにホリィ生地を貼るときのボンド。Pro溶剤と1:1で混ぜる(その場合約60版分)
Pro溶剤 1.5kg	Proボンドと併用。アルミフレームやヘラ&ハケに付いたボンドをはがすときに使用
Proテープ	アルミフレームにホリィ生地を貼るときに使用
Proヘラ&ハケ	アルミフレームにつけたボンドを伸ばすためのヘラとハケのセット
UVカット20wライト	UVをカットしたランプ(感光液を塗る際に必要)
スプレーのり(大) 430ml	原稿用紙やProパネルに使用
業務用スキージ 38cm	印刷時に使用(樹脂製、木製取っ手付)
ウレタンスキージ9mm厚 36cm	安定感のある9mm厚のスキージ、印刷時に使用(ウレタン製、木製取っ手付)
ウレタンスキージ9mm厚 38cm	安定感のある9mm厚のスキージ、印刷時に使用(ウレタン製、木製取っ手付)
ウレタンスキージ9mm厚 46cm	安定感のある9mm厚のスキージ、印刷時に使用(ウレタン製、木製取っ手付)
ヘラ(ステンレス大)	インクを攪拌して柔らかくするときとインクを取り出すときに使用
マルチインク1kg一般色	布用油性インク一般色(熱処理が必要、常温では乾かない)
希釈剤 50cc	マルチインクが硬すぎるときに混入
ふきとり&うすめ液 200ml	スクリーン版についているマルチインクを落とすときに使用
テフロンシート 40x50cm	インクを乾かすとき(熱処理)などに使用

\* 感光液は紫外線に弱い性質ですので完全にUVの入らない部屋にて作業が必要です。

わからないこと、失敗したとき現象を詳しくご連絡下さい。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。

1. 版ができない。
2. プリントができない。
3. 使い方が分からない。

お問い合わせは

TEL 0422 48 5119(東京)

TEL 075 921 9225(京都)

## 仕様

プリント台面積 / 400×450 (540) mm

外寸 / 465×780 (900) ×300 (480) mm

重量 / 18kg

プリント台移動 / 120mm

クランプ移動 / 100mm

昇降角度 / 35°、ガード機能付き

微調整 / 上下、左右、前後

**このページは空白ページです。**

**このページは空白ページです。**