

コットン E-W

(エプソン綿濃色用ウエット前処理剤)

コットン E-W は、ガーメントプリンター（顔料）用の前処理剤で、生地に塗布後、プリント前の、乾燥・プレスを必要としない画期的な前処理剤です。

[用 途]

濃色綿素材にホワイトインクを使用する場合、無地シルク版を使い前処理を行うベースコート剤です。ローラー塗布も可能です。

[特 長]

- ・前処理後、乾燥工程及び、プレス工程の必要がありません
- ・少量（A3範囲で20cc程度）の使用で前処理ができます
- ・必要な箇所以外はマスキングをすることで、最小限度の範囲に適切量が塗布できます
- ・Tシャツをセットしてから、前処理にかかる時間は、およそ10秒です
- ・シルクプリント方式の為、前処理剤がムラにならずプリントに影響しません
- ・Tシャツ表面の毛羽やムラに左右される事が少なく、誰でも安定した前処理ができます
- ・成分と塗布量から、前処理跡が見えにくく、中間色の濃染化も抑えられます
- ・皮膜化成分を含んでおらず、放置によるメッシュの目詰まりがありません
- ・高額な前処理塗工機が必要無く、安価な設備で少しのスペースがあれば作業ができます
- ・仕上がりがソフトで、素材の風合いを損ないません

[使用方法]

そのまま使用してください

[使用準備]

シルクプリントの場合

- ・無地シルク版（100～135メッシュ）
- ・スキージ（柔らかいもの）
- ・製品台（厚めのベニヤ板でも可）
- ・地張りのり（一時的にはスプレーのりでも可）

ローラーの場合

- ・ローラー（毛）
- ・ローラー皿（バット）

プレス機

- ・自動オートプレス機／手動プレス機

プレス機に敷く、かさ上げ用のスポンジマット

- ・スポンジのような多孔質素材（厚み 10mm）を使用して下さい。
（シリコンスポンジホーム／問い合わせ先：メイクプロジェクト）

塗布量の確認

- ・シルクプリント塗布の場合は、使用されるスキージや手の加減で前処理剤の塗布量が変わりますので事前に確認し、別表を参考に条件を決めて加工準備して下さい。
- ・ローラー塗布の場合は、ムラ無く塗布できた状態で塗布量を測定して、別表を参考に塗布量を調節し条件を決めて、加工準備して下さい。

[加工方法／シルクプリント]（参考動画：メイクプロジェクトホームページ：動画参照）

使用素材（トムス：品番 **085CVT**／クロ）

① 素材をセッティング

プリント位置を確かめて、板（製品台）に製品（T シャツ）を着せてセットする

② 素材に前処理剤を塗布

無地シルク版を使用しスキージで前処理剤を塗布する

（塗布量：A4 サイズで 10cc 前後、少ない場合は 2 度引きで調整）

そのまま続けて、前処理剤の無い空の状態、毛羽を押える感じでスキージを 2 回引く
（塗布した後、前処理剤をなじませる為にシルク版を上げずに、薬品が無い状態で、塗布した場所を空引きします。品番や素材により塗布回数や空引き回数が変わりますが参考加工条件を参考にして下さい。）

③ インクジェットプリント

設定条件：白インク設定

－ 2 5 %

④ 乾燥（プレス乾燥）

乾燥条件：150℃／90 秒 連続 2 回推奨（60 秒× 2 回でも遜色無し）

プレス圧：MAX／通常使用しているマットの上に、多孔質のスポンジマット
10mm を重ねてプレスして下さい。

（乾燥はプレスのみです、ベルトコンベアーでの乾燥は品位及び耐久性が十分ではありません。）

前処理剤とインクが濡れた状態でプレス乾燥します。発生する蒸気はプリント面より反対側に逃がす事で、プリント表面の品位や剥離が悪くなりません。耐久性も良くなります。お使いのマットの上に多孔質の耐熱スポンジマットを追加で敷いてプレスして下さい。無い場合はパイルのタオルを4～6枚重ねて代用して下さい。

(タオルは連続の生産には向いていません、スポンジマットの使用をお勧めします)

[加工方法／ローラー] (参考動画：メイクプロジェクトホームページ：動画参照)

- ・素材に前処理剤を塗布 (塗布工程以外、シルクに同じ)
ローラーでの塗布も確認しております。粘性がありますが、そのまま生地表面に、ムラ無く塗布して下さい。塗布量はA4サイズで10cc～20ccを目安として下さい。前処理剤の溜まりが(多すぎる)あると、洗濯でフィルム化したインクが浮きますので、ご注意下さい
- ・プリントの際ににじみが発生する場合は、白インク量を少なくして、試験を行って下さい。
- ・使用されるローラーは、使い初めに水分が残っていない(ドライ)状態で使用して下さい。

[スキー参考塗布量]

スキー硬度	1回の塗布量 (A4サイズ)	2回の塗布量 (A4サイズ)
ソフト	10cc 前後	16cc 前後
レギュラー	7cc 前後／不可	11cc 前後

[参考加工条件]

メーカー	品番	塗布量 A4	空スージ回数	ローラー	出力条件
トムス	085 CVT/T シャツ	10cc 基準	2回強目	15cc	ホワイトー25%
キャブ	5001/T シャツ	10cc～	5回	未確認	ホワイトー25%
	裏毛トレーナー	15cc～	2回	15cc	ホワイトー15%

※乾燥プレス時間を1.5倍にすると、洗濯耐久性がアップします。

※厚みのある生地(裏毛など)は、ローラーの方が、品位・耐久性ともに安定します。

[注意事項]

取扱記載内容は、社内試験、使用に基づくものです、使用機械やプリント、製品の状態により、品位や耐久性が変わる場合がありますので、ご使用に際しましては、[加工方法]を参考に、**十分な試験や物性を確認**の上ご使用ください。当社では、色々な加工や設定条件による品位や物性を確認しておりますので、加工、品位、物性に問題がある場合は量産前に、ご相談下さい。加工終了後の品位不良については対応できませんので、御了承願います。洗濯の取り扱いには手洗いコースで、お願いいたします。その他の取扱いは製品表示に準ずる。