

# 白い前処理剤 **WW**

(ブラザー用・エプソン用 シルクプリントタイプ ホワイト前処理剤)

前処理跡ナシ・ポリエステルにプリント可・プリント耐久性向上・インクコスト大幅削減

ガーメントプリンター の白インクの代わりにシルクスクリーンで「WW」をプリントし、CMYKのカラー出力を強力に定着させます。綿、T/C、ポリエステルの素材にプリント出来ます。

ガーメントプリンターのインクコストを大幅に削減し、ラバープリントの風合いを維持したままプリントの堅牢度を大幅に向上させます。

## 【使用方法】

原液で使用。道具使用後は水洗い。

## 【組成】

アクリル系樹脂、酸化チタン 等

## 【加工方法】

スクリーンプリント(70-100メッシュ/インチ) ➡ ガーメントプリンター出力

トンネル乾燥機の場合 ➡ ベーキング(140°C×2分)

プレス機の場合 ➡ 自然乾燥(20分程度)\* ➡ プレス(140°C×1分 圧力:中圧)

※自然乾燥及び乾燥機での予備乾燥後プレスして下さい、予備乾燥していない場合プレス後にプリント面が白っぽくなる場合があります。

- ・前処理剤のプリント塗布量によってベーキングの条件は調整してください
- ・プレス機で仕上げる方がストレッチ感は向上します
- ・エプソンプリンターの場合はプレス仕上げ推奨

プリントの白度を上げたい場合は前処理剤のプリント回数を増やして下さい。

例) スクリーンプリント ➡ 乾燥 ➡ スクリーンプリント ➡ ガーメントプリンターCMYK出力

ガーメントプリンター の白インクを使用しプリントの白度を上げる事も可能です。

例) スクリーンプリント ➡ ガーメントプリンター 白+CMYK出力(白インク使用量を少なく設定)

## 【応用】

「WW」を用いれば従来では出来なかった蛍光やグリッタなどとフルカラーを掛け合わせたプリントや「WW」を他のバインダーと 混ぜ合わせ\* フルカラーの発砲プリントなど応用が可能です。

※2分の1まで希釈可能ですが混ぜあわせるのに工夫が必要です。必ず事前試験を行なって下さい

例) WWと発砲バインダーを混ぜ合わせ使用する

WW	50g	発砲バインダー	45g
水	10g	水	5g
55g		+	50g

それぞれを水で希釈した後混ぜ合わせます。

混ぜ合わせた際ゲル化します、作業は少しずつ

進めて下さい、ゲル化と共に増粘され安定します

必ず、本番前に試験確認後、適切な条件を確認し量産を進めて下さい。

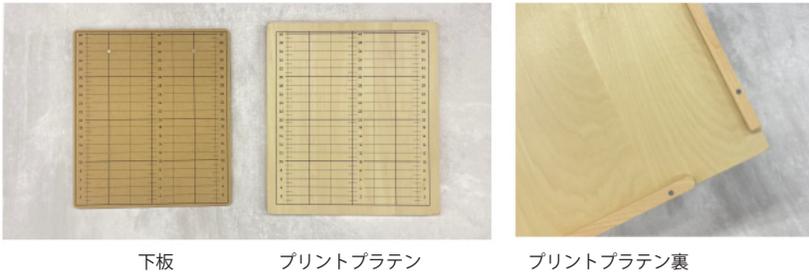
# 使用方法

## 白い前処理剤

# WW



### 使用するプリント板



下板

プリントプラテン

プリントプラテン裏

### Step1

#### ガーメントプリンターとシルク版の位置合わせ



1. ガーメントプリンターで紙にガイドラインをカラーモードで出力

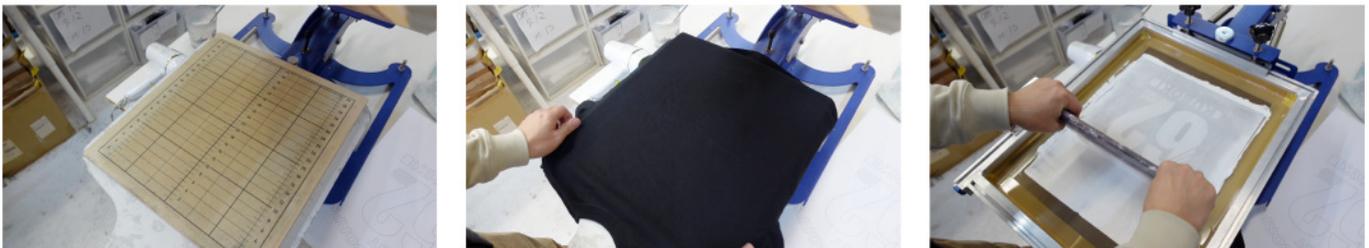
2. 下板をプリント台に固定する

3. プリントプラテンを下板にはめる

4. ガイドラインと版を合わせる  
しっかり合わせて下さい

### Step2

#### 前処理剤のプリント～ガーメントプリンターの出力



1. プリントプラテンを下板にはめる

2. プリントプラテンにTシャツをセットする

3. 前処理剤「WW」をプリントする



4. 白度が不足している場合は2~3周リプリントして下さい。



5. 前処理プリントが完了したら  
プリントプラテンごと外す（乾燥不要）



6. プリントプラテンをプラテンにはめる



7. カラーモードでプリントします。ガーメントプリンターの白インクを使用する場合は白インクを少なくプリントして下さい



8. プリント完了後はトンネル乾燥機で乾燥か（自然乾燥の場合1時間程度放置）してプレス



9. 150℃で1分プレス