

溶剤系インクジェットメディア
透明コーティングPET（糊無し）NM-SPT100NA

1. 試料構成



— 特殊コート付き透明PET（グロス） 130 μm

2. 特徴

- 表面基材の透明ポリエステルフィルムに特殊コーティングを施している為、溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- インクの定着に優れており、UVインクやラテックスインクについても、密着は良好です。
- 屋内のサイン等に最適です。

3. 注意事項

○印刷について

- ・予め実際に印刷テストを行い、発色及び乾燥性をご確認の上ご使用下さい。電飾モード等の高濃度印刷をされた場合は、乾燥を十分に行って下さい。乾燥が不十分な場合、印刷面が裏面に密着し、ブロッキングの発生原因となります。その際は巻き取り機の使用をお控え下さい。
- ・印刷画質を維持するために、「ヘッド高さ調整」、「ドット位置補正」、「メディア送り補正」、「ピンチローラーまたはヘッドの清掃」等を必ず行って下さい。詳しくはお使いのプリンターの取扱説明書をご覧ください。
- ・メディア表面に汚れ、油脂、水分などが付着すると印刷画質に影響を及ぼすため、お取り扱いには十分ご注意ください。
- ・ヒーターの最適温度は作業環境などにより異なります。出力前にメディアが縦シワになっていないかどうか確認しながら温度を設定して下さい。また冬などの寒い時期は、メディアを室温（常温）に馴染ませてからご使用願います。
- ・300%以上のインク量で出力すると、コート層がフィルム表面から剥離する可能性がありますので300%以上のインクでの出力はお控え下さい。
（※ここでの数値はプリンターから直接出力した場合のインク量になります。）
- ・出力条件（出力画像含む）や周囲の環境（ほこり等の汚れ付着）により、スポット状の印刷抜けが発生する恐れがあります。この現象は特にベタ印刷を高濃度で印刷された場合において、発生が目立ちます。出力条件や周囲の環境などの管理には十分にご注意下さい。

○ラミネート加工について

- ・印刷済みのメディアを十分に乾燥させてからラミネート加工を行って下さい。
- ・メディア・ラミネートを室温（常温）に馴染ませてラミネート加工を行って下さい。
- ・ラミネート加工される際、テンションのかけすぎには注意願います。
- ・ラミネート加工時の圧着が弱いと、施工後の浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の巻き込みによる白化現象）が発生する可能性がありますので十分に圧着願います。

○保管

- ・保管場所は直射日光の当たる場所は避け、温度10℃～25℃、湿度50%RH前後、結露を避けて下さい。使用後は保管用の袋に入れ、湿気が入らないようにして下さい。
- ・納入後は出来るだけ短期間（半年を目安に）で御使用下さい。

4. 免責事項

次の項目については責任を負いかねますのでご了承願います。

- ・この技術資料に用いている数値や表現は、弊社での測定結果に基づくものであり、保証性能ではありません。
- ・お客様の作業によって発生したプリンター・出力・ラミネート加工の不具合について。
- ・万が一製品に明らかな不良があった場合は、良品と代換えをさせていただきます。その他（出力代、加工代、施工代など）に対してはご容赦願います。
- ・施工後に発生した不具合について。
- ・予告なしに製品仕様を変更する場合があります。

以 上