
看板資材百科

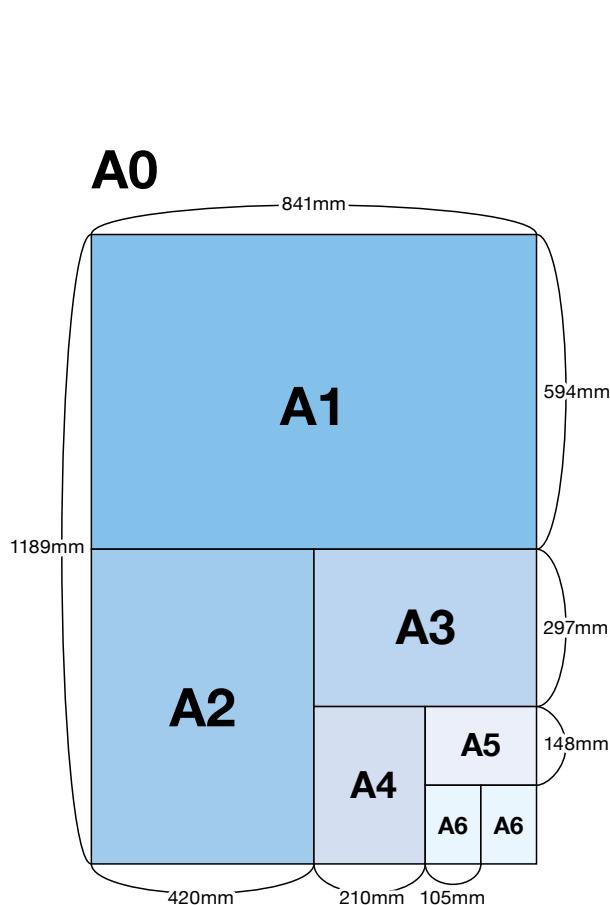
HELLO No.12

25

技術・参考資料

用紙サイズ一覧

A判

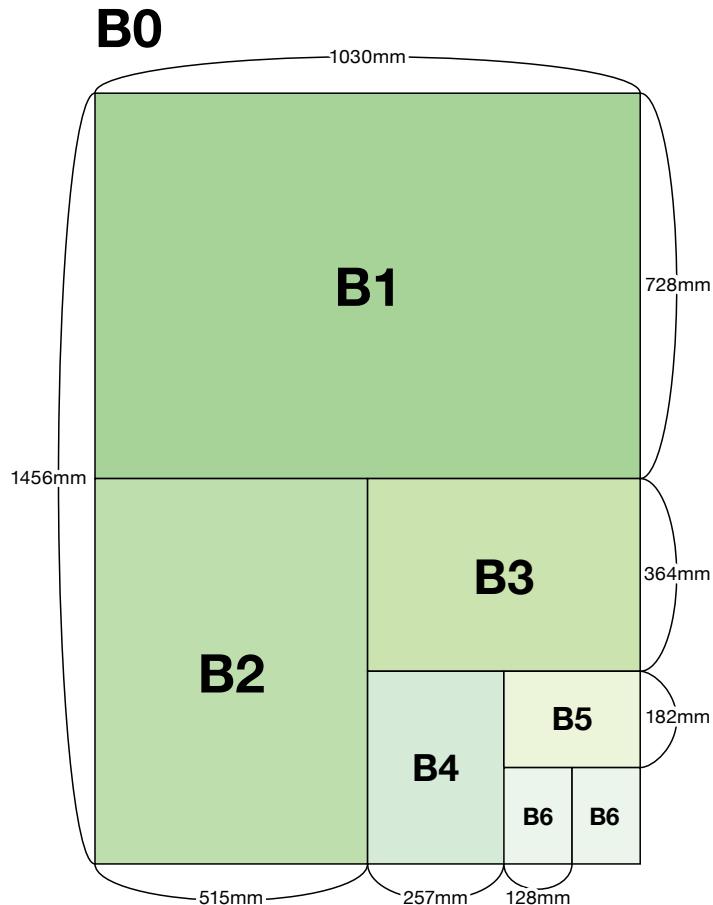


A判用紙サイズ

規格	サイズ
A0	841 × 1,189 mm
A1	594 × 841 mm
A2	420 × 594 mm
A3	297 × 420 mm
A4	210 × 297 mm
A5	148 × 210 mm
A6	105 × 148 mm
A7	74 × 105 mm

A判は、ドイツの物理学者によって提案された規格で、面積が1平方メートルの「ルート長方形」をA0とした国際規格サイズです。

B判



B判用紙サイズ

規格	サイズ
B0	1,030 × 1,456 mm
B1	728 × 1,030 mm
B2	515 × 728 mm
B3	364 × 515 mm
B4	257 × 364 mm
B5	182 × 257 mm
B6	128 × 182 mm
B7	91 × 128 mm

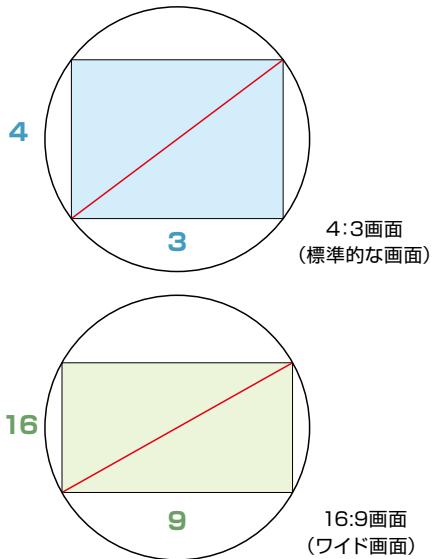
B判は、日本の美濃紙をもとに面積が1.5平方メートルの「ルート長方形」をB0とした国内規格サイズです。

* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※ 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※ 希望小売価格は全て税抜です。

画面サイズ一覧

画面の大きさは、対角線の長さで表し、単位はインチ(2.54cm)を使います。また、対角線の長さですので、ワイド画面とそうでない普通のものでは違うことにご注意ください。

同じインチ数(対角)で、
4:3画面と16:9画面のイメージ比較



型 インチ	対角線の長さ cm	4:3画面(標準的な画面)		16:9画面(ワイド画面)	
		幅(横)cm	高さ(縦)cm	幅(横)cm	高さ(縦)cm
12.1	30.7	24.6	18.4	26.8	15.1
14.1	35.8	28.7	21.5	31.2	17.6
15	38.1	30.5	22.9	33.2	18.7
17	43.2	34.5	25.9	37.6	21.2
19	48.3	38.6	29.0	42.1	23.7
20	50.8	40.6	30.5	44.3	24.9
20.1	51.1	40.8	30.6	44.5	25.0
21.3	54.1	43.3	32.5	47.2	26.5
21.5	54.6	43.7	32.8	47.6	26.8
22	55.9	44.7	33.5	48.7	27.4
26	66.0	52.8	39.6	57.6	32.4
27	68.6	54.9	41.1	59.8	33.6
28	71.1	56.9	42.7	62.0	34.9
30	76.2	61.0	45.7	66.4	37.4
32	81.3	65.0	48.8	70.8	39.8
37	94.0	75.2	56.4	81.9	46.1
42	106.7	85.3	64.0	93.0	52.3
46	116.8	93.5	70.1	101.8	57.3
50	127.0	101.6	76.2	110.7	62.3

※上記の寸法は計算上の値です。実際に販売されているモニターやスクリーンとは異なる場合がありますので、目安としてご利用ください。

サイズ換算表

長さ

	寸	尺	間	ミリメートル	センチメートル	メートル	インチ
1寸	=1	=0.1	=0.016667	=30.303	=3.0303	=0.030303	=1.19305
1尺	=10	=1	=0.16667	=303.03	=30.303	=0.30303	=11.9305
1間	=60	=6	=1	=1818.18	=181.818	=1.81818	=71.5832
1mm	=0.033	=0.0033	=0.00055	=1	=0.1	=0.001	=0.0393701
1cm	=0.33	=0.033	=0.0055	=10	=1	=0.01	=0.393701
1m	=33	=3.3	=0.55	=1000	=100	=1	=39.3701
1in	=0.83818	=0.083818	=0.013969	=25.4	=2.54	=0.0254	=1

面積

	平方米	アール	エーカー	坪	畝	反	町
1平方米	=1	=0.01	=0.000247	=0.3025	=0.010083	=0.001008	=0.0001
1アール	=100	=1	=0.02471	=30.25	=1.00833	=0.100833	=0.010083
1エーカー	=4046.86	=40.4686	=1	=1224.17	=40.806	=4.0806	=0.40806
1坪	=3.30579	=0.033058	=0.000817	=1	=0.033333	=0.003333	=0.000333
1畝	=99.1736	=0.991736	=0.024507	=30	=1	=0.1	=0.01
1反	=991.736	=9.91736	=0.24507	=300	=10	=1	=0.1
1町	=9917.36	=99.1736	=2.45072	=3000	=100	=10	=1

溶剤系

インクジェットプリンタ対応資材のトラブルを事前に回避! ワンポイント・アドバイス

1. 溶剤系インクジェットをお使いになるにあたって

■プリント前のチェック

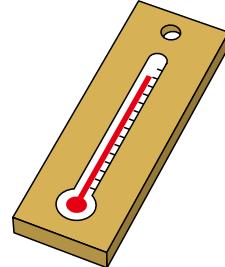
温度・湿度は溶剤系インクジェットにとって大変重要な要素です。

印字する際の推奨環境は
 ・室温20℃～35℃
 ・湿度35%～65%

が理想的なようです。

特に室温が20℃以下になっているような場合は、室温を上げて1時間程度待ってから印字される事をおすすめします。

※環境の変動は発色の変化につながります。



2. メディアの乾燥とカット

弊社の経験上、出力物の表面が空気に触れる状態で、印刷後48時間の乾燥をおすすめします。

ここで大切な事は印字面が空気に触れているという事です。

巻き取り装置にきつく巻かれたような状態では十分な乾燥ができません。

また、サイズカットは貼り込みの直前に行ってください。カットした状態で長時間放置すると、周囲がめくれてくる可能性があります。

桟

3. 印字ムラについて

1.溶剤系インクジェット専用メディアをお使いですか? 2.環境は推奨環境の範囲に入っていますか?

上記2点を確認してみてください。溶剤系インクジェットは、水性顔料用インクジェットメディアでも出力可能な場合がありますが、この場合、インクの定着も悪く、印字ムラ等が発生しやすくなります。

また、使用環境が推奨環境から外れていると(特に室温が低い場合)インクの粘度が上がり、目詰まりのトラブルを起したり、パンディング(横方向の縞模様)が発生します。また、シート自体が冷えているため、ヒーターの温度が伝わりにくく、印字精度が悪くなってしまいます。

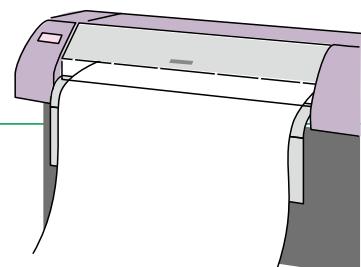
これらを確認した上で、印字品質を上げるために

- ◎印字スピードをなるべく落す(バス数を増やしていく、高速印字をしない)
- ◎双方向印字から単方向印字に切り替える
- ◎印字時に乾燥時間を設定する

また、機種によっては単色のベタを印刷すると、ムラが発生しやすい物があります。この場合、他の色を1%程度加えることで改善される場合があります。とくにグレーはK単色で印刷するのではなく、他のCMYKを加える事で、ムラが改善される場合があります。

4. ヘッドの高さ

本来は、メディアに合わせてヘッドの高さを変えるというのがベストではあります、安定して使うという観点から見るとヘッドはなるべく「高い」「厚い」位置に固定してお使いになる事をお勧め致します。



5. 分割出力の際の注意

溶剤系インクジェットは気温、湿度の影響を受けやすい出力機です。

従って、分割出力をする場合はなるべく同じ日に同一環境で行ってください。

6. メディア補正

メディア補正是送り量を決定する重要な要素です。メディア毎に基本となる数値は機械による個体差が若干あるようです。

基本となる数値は必ずテストを行い、控えておいてください。

その上でメディアをセットし直した場合は、必ず毎回これを元に送り量補正のテストを行ってください。

これが合っていないと出力物のサイズが長かったり、短かったりという問題が発生します。

また、この設定が極端に合っていない場合は、横方向の縞模様が発生します。

溶剤系 ワンポイント・アドバイス



7. シートの伸び、縮みについて

溶剤系のインクジェットは表面を溶剤で溶かしながらインクを定着させていきます。インクの濃度にもよりますが、大体表面から10~40μ位が溶剤によって侵されると言われています。このため、

- ・出力後、サイズが縮む
- ・貼り込み作業の時、シートが伸びやすい

貼り込み作業後、シートの縮みがなるべく発生しないようにする為には、

- ・印字後充分な乾燥時間取る
- ・水貼りはしない

等があります。また、乾燥時間が不十分な場合、糊に悪影響を及ぼし、シート、ラミネートフィルムが剥げるといったトラブルが発生する事があります。

8. メディアにローラーの跡が出る

溶剤系プリンタは、メディアを温める「ヒーター」を装備しています。これが印字精度のアップに大きく貢献しているのですが、あまり温度を上げ過ぎるとメディアの糊が柔らかくなってしまい、用紙抑えのローラーにより押しつぶされたような状態になってしまいます。このような状態になると、ローラーの跡がくっきりと出てしまいます。

このような場合は「ヒーター」の温度を下げ、単方向印刷を選んでください。

9. 寒い時期の印刷

寒い時期に印刷をしようすると、メディアと離墨紙の間に空気が入る「トンネル現象」が起きやすくなります。

これは冷えた状態のメディアをヒーターにより暖められているプリンターにのせる事で、急激な温度差により伸びが発生し、

その結果、離墨紙からメディアが浮かび上がってしまうという現象です。特に切売りのメディアや、巻の残りが少なくなってきた時に発生しやすい現象です。対策としてはメディアをしっかりとゆっくり暖めてから印刷する事です。弊社で実験をしたところ、25℃の温風がでているエアコンの風に3時間程度あてた後印刷した結果、トンネル現象なく印刷ができました。寒い時期に、冷えた状態のメディアをすぐに印刷する事は避けてください。

10. 溶剤系インクジェット出力に使うラミネートフィルムの選び方

2でも申し上げましたが、出力後のメディアは48時間程度の乾燥時間取る事をおすすめしております。

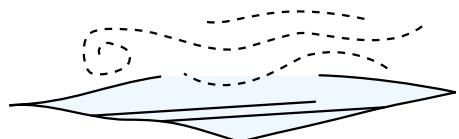
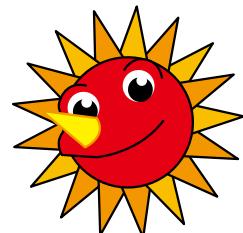
この乾燥が不十分な場合、残留溶剤により次のようなトラブル発生が考えられます。

- 1.ラミネートフィルムとメディアの間に気泡が発生し、ここから剥離トラブルを起こす。
- 2.残留溶剤がメディアに浸透し、メディアの糊まで達する。この結果メディアと看板面との接着力が低下し、メディアそのものが看板面から剥離するトラブルを起こす。

また、ラミネートフィルムの選択段階において屋外で使用する場合は、必ず塩ビのラミネートフィルムをお選びください。

ペット系のラミネートフィルムでは残留溶剤によって発生したガスを逃がす事ができず、そのまま気泡が発生してしまうからです。

屋内で直射日光が当たらない場所での使用であれば、しっかりと乾燥させた上で、ホワイトボードフィルムの様なペット系のラミネートを使う事も可能です。



11. 再剥離メディアの注意

再剥離メディアはあくまでもアルミの複合板やトタンなど看板用の下地に直接貼った場合に再剥離性を發揮するものです。

既にインクジェット出力が貼ってある所の（ラミの上）に重ね張りをした場合、再剥離性を發揮せず糊残りが発生する事があります。

また、下地のラミネートフィルムの状況によっては、糊が着かず剥がれてくる事もあります。（永久接着の糊でも着かない事があります）

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品·
備品店舗用品·
備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル／
黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板／
金属文字

建植サイン

掲示板／
案内板技術・参考
資料

水性顔料 水性染料

インクジェットプリンタ対応資材のトラブルを事前に回避! ワンポイント・アドバイス

1. 水性顔料・染料対応用紙の構造とトラブル対策

インクジェットは使っていても、資材についてはほとんど知らないといった方が多くいらっしゃいます。

インクジェットに関するトラブルもほんの少し、資材の構造に関する知識があれば、防げるケースがたくさんあります。

まず最初に水性顔料・染料インクジェットメディアの基本的な構造を申し上げます。

基本的には下の図のように、メディアの構造は非常にシンプルです。

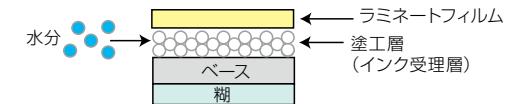
ベースの上にある塗工層(インク受理層)でインクを吸収します。上から吹き付けるインクを吸収するような層が表面にありますから、断面も必ずインクや水分を吸収しようとします。

その為、ラミネートをしても断面の防水処理(エッジテープ等)をしなければ、断面・周辺から水が入ってきます。



また、塗工層(インク受理層)はベースに圧着されていますが、クロスなど表面をラミネートで押さえる事ができないメディアを、屋外で使用すると風により、粉が付いたベースを手で揉む事と同じ状態になります。その結果、ベースから塗工層(インク受理層)が剥がれるという現象が発生します。

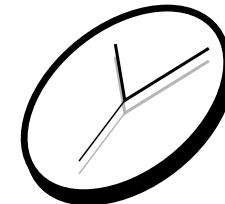
従って、水性インクジェットの場合、ほとんどのクロス系メディアを屋外で旗のように使うのは無理があるようです。(必ず屋外用をご使用ください。)



2. 出力物の乾燥時間について

出力終了後、ラミネート加工をするまで、充分乾燥時間を取られてください。手で触って、表面が乾いているからといって、すぐにラミネート加工をすると、後で簡単にラミネートが剥げる場合があります。特にベタ印字が多い場合は要注意です。

1~2日おいてからラミネート加工をしてください。またラミネート加工直後は、表面のザラツキの多いインクジェットメディアの場合、ラミネートフィルムが剥げやすいものもあります。この場合、1日置いておくとメディアとフィルムの密着性がよくなります。

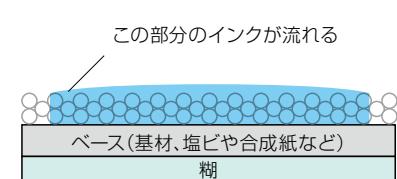


3. ラミネート無しでの屋外使用

レギュラー合成紙などを「ラミネートフィルム無しで、短期間屋外で使えないか?」というお問合せをいただく事があります。

ラミネートフィルム無しで屋外で使い雨が降った場合、インクが全て流れ落ちて無くなってしまうという事は起こりませんが、表層部のインクが流れ落ちますので、短時間の雨など、インクが流れきってしまう前に雨が止むと液ダレのように、インクの滲みが発生します。

このため、弊社ではラミネートフィルム無しでの屋外使用はおすすめしておりません。

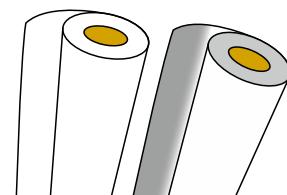


4. 糊なし合成紙、布系のメディアについて

糊なし合成紙やクロス等、コシのないメディアをエプソン様のプリンターでお使いになると、用紙がよれてヘッドがぶつかることがあります。

(気温・湿度の影響があり、同じメディアでも発生する時としない時があります。)

用紙の入口にあたる金属部分に摩擦の少ないメディア、弊社では「レギュラー合成紙糊なし」、「ユポ合成紙糊なし」、「ソフトクロス」、「短期屋外用クロス」、「クリーンカットクロス」をエプソン様のプリンターの非対応素材とさせていただいております。

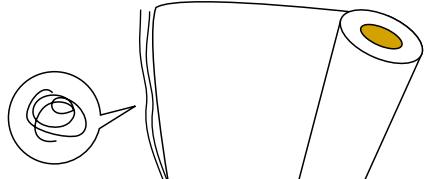


水性顔料 水性染料 ワンポイント・アドバイス



5. クロス生地(ポリエステル素材)のカット方法

クロスを普通のカッターでカットすると、切り口がほつれてしまいます。
ポジ(ポリエステル)のカットには、ホットナイフをお使いください。ほつれのない
きれいな仕上がりが可能です。

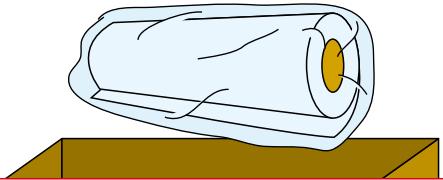


6. 保存はビニールに入れて(メディア全般)

水性顔料対応のインクジェットメディアは、水分等を吸収する力が優れています。

従って、そのまま室内に放置しておくと空気中の湿気や、タバコの煙等の
汚れを吸ってしまいます。

資材を保管するときは、必ず梱包されていたビニールに入れ、
できれば箱に入れた状態で保管してください。



7. 貼りこみはドライ貼りで(メディア全般)

インクジェットメディアの貼りこみ作業はドライ貼りが基本です。

水を使うと、エッジ等から水の浸入が起きたり、残った水が後日気泡のように発生します。

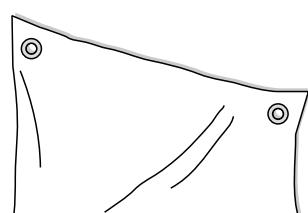
インクジェットの場合、全面貼りが多く、水の逃げ場がなくなり、気泡が発生しやすくなります。



8. クロスユポのメリット

ユポ合成紙は、引っ張り強度は非常に強いのですが、少しでも裂け目が入ると、
そこから簡単に切れてしまいます。

クロスユポは、裏側に繊維をコーティングする事で、この欠点を補うようになっています。
これによりハトメ加工や、ガンタッカーでの止め加工ができるようになっています。



9. クロスや重たい資材は要注意!

クロスや重量のあるメディアにペタを出力しようとすると、ムラが発生するのだがというご連絡をいただく事があります。

これはプリンタの用紙送りが安定しないために発生するトラブルで、塩ビや合成紙といったものではそれほど問題にはならないのですが、

素材自体が重たいもの、クロスの様にコシのない素材

の場合にこのような問題が発生しやすくなります。特に、高速プリンタの場合には、用紙送りの量が大きいため、このような問題が発生しやすくなります。
対応策としては、印字スピードを落として、一回の用紙送りの量を少なくするという事になります。

- 製作代行
- マーキングフィルム
- 特殊フィルム
- インクジェットメディア／ラミネート
- サイン・POP下地材
- 枠
- ディスプレイツール
- 飾りビス
- 取付金物／テープ類
- 施工ツール
- ハシゴ／脚立
- 保安用品・備品
- 店舗用品・備品
- LED／照明
- ポスター／フレーム
- イーゼル／黒板ボード
- バースタンド
- 屋内用サイン
- 屋外対応サイン
- 電飾サイン
- 室名札
- 表札／銘板／金属文字
- 建植サイン
- 掲示板／案内板
- 技術・参考資料

ラミネート フィルム

インクジェットプリンタ対応資材のトラブルを事前に回避!
ワンポイント・アドバイス

1. ラミネートフィルムの選択

ラミネートフィルムの選択の基本はメディアと素材をそろえる事、もしくは性質の近い物を使う事です。

- ・塩ビメディアには塩ビのラミネートフィルム
- ・合成紙、ペットメディアにはペットのラミネートフィルム

となります。

但し、溶剤インクジェットの場合、ペットのようにガスを逃さないフィルムを使うと気泡が発生する場合があります。

乾燥時間を通常より多くする、もしくは塩ビでも伸び縮みの少ないキャストのラミネートフィルムを選択するなどの対策が必要です。

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア
／ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
／テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル
／黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板
／金属文字

建植サイン

掲示板
／案内板技術・参考
資料

2. ラミネート加工のスタート時は少し送ってから

ラミネートについてのワンポイントアドバイスになりますが、

ラミネーターにフィルムをセットすると、送り出しロールから巻き取りロールまで、

20~30cm程度離層紙が剥がされ、空気に触れた状態になります。

作業を一旦中断し、この部分が長時間空気に触れた状態から、再度ラミネート加工をしてしまうと、
この空気に触れた部分が後で黄変してしまいます。

ラミネート作業の際は安全を見て、この部分は絵柄にかからないよう送ってから、
ラミネート加工することをおすすめいたします。

3. アクリルラミネートフィルムをアルコール等で拭かないでください!

ラミネートフィルムの最高級品ともいえるアクリルラミネートフィルムですが、アルコール類や薬品等で拭くと、

白く変色してしまう事があります。

アクリルは、汚れがつきにくい性質を持っていますので、仕上げは水拭きで充分です。

4. ラミネートフィルムの劣化

短期、中期、長期とあるラミネートフィルムは、耐候期間を過ぎるとどのようになるかというお問い合わせをいただく事があります。

ラミネートフィルムの劣化は種類、設置環境により異なりますが、

- ・白濁
- ・黄変
- ・ヒビ割れ
- ・黒みがかった茶色に変化

などがあります。

また、近年では以前に比べ紫外線が増加傾向にある為、ラミネートフィルムだけでなくインク、塗料も商品寿命が短くなる傾向があります。

5. ラミネートフィルム内の小さな気泡

寒い時期にラミネート加工をすると小さな気泡が残り、全体に白っぽく見える場合があります。

これは糊が硬くなり、メディアにラミネートフィルムが密着できず、小さな気泡が残る為に起きる現象です。

1~2日おいておくと改善される事もありますが、対策としては

- ・ラミネートフィルムをよく暖めてから加工する
- ・1度だけでなく、2~3度ラミネーターを通す
- ・ドライヤー等で暖める

などがあります。

また、ローラーに熱を加える機能がついたラミネーターも出ています。

防炎と不燃

■防炎と不燃ラベルの取得

近年防炎、不燃に対応した製品の需要が、非常に高まってきております。

また、これに比例して防炎・不燃対応製品での施工が求められる事が増えてまいりました。特に人の集まる展示会や公共施設では必須条項となってきているようです。

このようなご要望にお応えするために、どのようにして認定ラベルを取得するのかを申し上げます。

■防炎と不燃の違い

まず、防炎と不燃の違いについて申し上げます。

法的に詳細な説明は省かせて頂きますが、製作サイドとし知っておかなければいけない事は、

●防炎はカーテンや幕、テント、ブラインド、布、ターポリン類に関して求められる

●不燃は壁面、天井などに貼りつける物で、インクジェット出力やシート類に対して求められる
という事です。

■防炎について

今でも、「防炎シールを〇枚売って欲しい」というお電話を頂く場合があります。

以前は、防炎認定を受けた素材を販売した場合、このようなご要望にお応えしていたところもあったようですが、現在ではこのような事はありません。基本的な仕組みとして、インクジェット等で製作するクロスやターポリンに防炎シールをつける事ができるのは、「財団法人 日本防炎協会」に申請を行い、認められた業者様が、認められた(申請して検査を受けた)材料で作った製品に対してのみ、シールを貼ることができます。

したがって、出来上がりの製品1枚1枚に防炎シールが求められる場合、自社で認定を受けられるか、認定を受けた業者様から完成品を購入するしかありません。ターポリンやクロスの中で「防炎認定」と表記されている物に関しては、素材として防炎の認定を受けている事を示すもので、これらの材料を使って幕などを製作しても、防炎協会から認定を受けていない会社が、防炎認定のシールを貼る事はできません。

■不燃について

材料メーカーがそれぞれの材料について不燃認定を受け、実際に出力等を行った看板製作会社様にラベルを発行することができます。

但し、ラベルの発行に当たって下地が平成12年に建設省が定めた下地である事と、インク・ラミまで含め、メーカーが認定を受けた条件に適っていないければいけません。つまり不燃認定のラベルが必要な場合、

1)下地、2)メディア、3)ラミ、4)インク

の条件が整った状況で、ラベルの申請をメーカーに対して行う事ができるのです。

言い換えると、出力する前に自社で使っているプリンターやラミネートフィルム、そして現場の下地が条件に合う物であるかどうかの確認を前もってしなければいけないという事になります。

【不燃認定について】

不燃材料とは、建築基準法第2条の9に規定され、建築材料の内、不燃性能に関して政令で定める技術的基準に適合するもので、国土交通大臣が定めたもの又は国土交通大臣の認定を受けたものをいいます。(建築基準法より一部抜粋)

国土交通大臣の認定を得
した不燃建築材料仕上げ
認定番号 NM-0660

不燃材料

(NM-0660の読みかたにあたる)

(交付書番号:2544号)

*不燃認定を受けた製品を建築物の壁面及び天井等に施工する事によって不燃認定品と認められるには、平成12年5月30日建設省告示第1400号「不燃材料を定める件」に記載されている建築材料および認定書の別添に記載された下地材に施工した場合に限ります。
※詳しくは、弊社にお問い合わせください。

■下地材一覧

(建設省告示第1400号より抜粋)

下地材	
金 属 板	金属板除く
・鉄鋼	・コンクリート
・アルミニウム	・れんが
・金属板	・瓦
次の材料を含みます。	
・冷間圧延鋼板 (JIS G 3141)	・陶磁器質タイル
・溶融亜鉛 めっき鋼板 (JIS G 3302)	・繊維強化セメント板
・冷間圧延 ステンレス鋼板 (JIS G 4305)	・厚さ3mm以上のガラス繊維 混入セメント板
	・厚さ5mm以上の繊維混入 ケイ酸カルシウム板
	・ガラス
	・モルタル
	・しっくい
	・石
	・厚さ12mm以上の石膏ボード
	・ロックウール
	・グラスウール

防炎・不燃のラベルを取得した製品のニーズは、今後増えていく事が予想されます。

文章だけ読むと煩わしいと思われるかもしれません、不燃に関しては材料の選定とメーカーに対しての申請だけで、対応できます。

また防炎については防炎協会の認定を受ける事で、他社との大きな差別化になります。

自社のセルルスポイントとして、ご検討されてみてはいかがでしょうか。

参考URL 財団法人 日本防炎協会 <http://www.jfra.or.jp>

3M社 技術情報・各種認定書 <http://www.mmm.co.jp/cg/technology/equivalency/index.html>

* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
** 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
*** 希望小売価格は全て税抜です。

熱転写シート技術マニュアル

1 123フレックス 白(淡色) 黒(濃色) 布地用・マルチタイプラバーシート

■カット

転写紙／123フレックス

画像の向き／鏡像

■プレス方法

温度設定／130~140°C

時間／3~5秒

圧力目盛／中圧~強圧

剥離／熱いうちに*1

*布類にプレスする前に素材のホコリ・ゴミをよく取り除いて、軽くプレスし、シワと湿気を取り除いてください。

【ヒント】

*1.剥離に多少バラツキが出ることがあります。

うまく転写出来ない場合は、5~10秒後もしくは冷めてから剥がしてください。

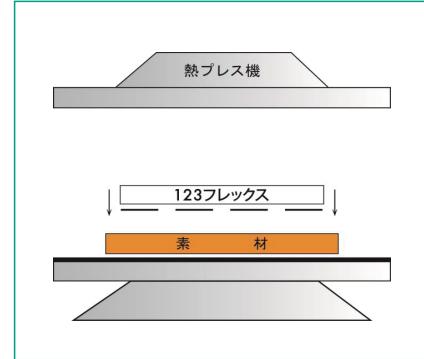
○重ね貼りについて:全色を対象として相互に重ね貼りが可能です。

諸条件により仕上がりが異なります。

必ず事前に転写/洗濯テストで問題のないことをご確認の上、本作業に入ってください。

[転写条件] 時間は5秒で行ってください。

※温度/圧力/剥離:マニュアル通り



■再プレス方法

温度設定／基本的に必要なし

圧力目盛／手動機・自動機／基本的に必要なし

時間／基本的に必要なし

剥離／基本的に必要なし

ご使用の機材、素材の材質等によって異なりますので、事前に確認の上、必要に応じて行ってください。※本製品は転写温度/時間の範囲が広くなっています。設定転写条件、素材の材質等によってプリント強度(耐洗濯性)が異なります。お客様の求められる品質基準に合うことを事前に十分テストご確認の上ご使用ください。

■カット設定

圧力／CE6000:10, CE5000:15

刃出し量／0.2

スピード／CE6000:64, CE5000:60

※カット条件はGraphtec CE6000 / CE5000で算出しています。
(FC8000-60の場合はCE5000の条件で、スピードのみ105に変更になります。)

2 123プレミアム 白(淡色) 黒(濃色) 布地用・マルチタイラバーシート

■カット

転写紙／123プレミアム

画像の向き／鏡像

■プレス方法

温度設定／130~140°C

時間／3~5秒

圧力目盛／中圧~強圧

剥離／冷めてから

*布類にプレスする前に素材のホコリ・ゴミをよく取り除いて、軽くプレスし、シワと湿気を取り除いてください。

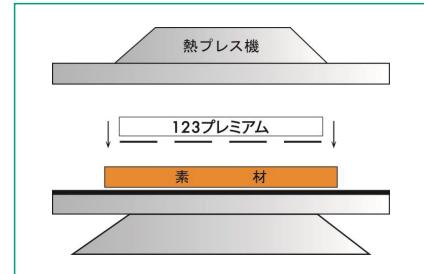
【ヒント】

○重ね貼りについて:全色を対象として相互に重ね貼りが可能です。諸条件により仕上がりが異なります。

必ず事前に転写/洗濯テストで問題のないことをご確認の上、本作業に入ってください。

[転写条件] 時間は5秒で行ってください。

※温度/圧力/剥離:マニュアル通り



■再プレス方法

温度設定／基本的に必要なし

圧力目盛／手動機・自動機／基本的に必要なし

時間／基本的に必要なし

剥離／基本的に必要なし

ご使用の機材、素材の材質等によって異なりますので、事前に確認の上、必要に応じて行ってください。※本製品は転写温度/時間の範囲が広くなっています。設定転写条件、素材の材質等によってプリント強度(耐洗濯性)が異なります。お客様の求められる品質基準に合うことを事前に十分テストご確認の上ご使用ください。

■カット設定

圧力／CE6000:10, CE5000:15

刃出し量／0.2

スピード／CE6000:64, CE5000:60

※カット条件はGraphtec CE6000 / CE5000で算出しています。
(FC8000-60の場合はCE5000の条件で、スピードのみ105に変更になります。)

※商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。



3 ファイングリッター 白(淡色) 黒(濃色) 布地用・ラメシート

■カット

転写紙／ファイングリッター
画像の向き／鏡像

■他

補助アイテム／薄手仕上げシート

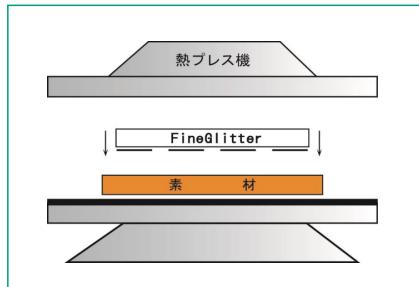
■プレス方法

温度設定／150°C 時間／20秒
圧力目盛／中圧～強圧 剥離／冷めてから

※布類にプレスする前に素材のホコリ・ゴミをよく取り除いて、軽くプレスし、シワと湿気を取り除いてください。

【ヒント】

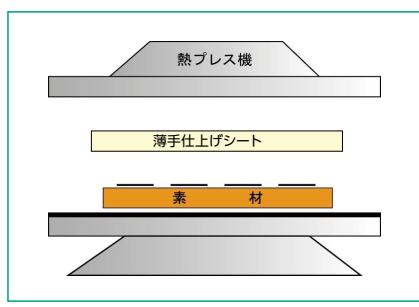
※重ね貼りはできませんので、ご注意ください。



■再プレス方法

温度設定／150°C
圧力目盛／中圧～強圧
時間／3秒
剥離／熱いうちに

※素材の材質、使用機材、転写条件等によってプリント強度(耐洗濯性)が異なります。お客様の求められる品質基準に合うことを事前に十分テストご確認の上ご使用下さい。



■カット設定

圧力／22
刃出し量／0.4
スピード／CE6000:64
CE5000:60

※カット条件はGraphtec CE6000 / CE5000で算出しています。(FC8000-60の場合はCE5000の条件で、スピードのみ105に変更になります。)

4 ソル・ラバー ソルベント/エコソルベントプリンター・黒(濃色) 布地用

■カット

転写紙／ソル・ラバー
画像の向き／正像

■他

転写前作業／マスク・ロール(59cm幅)をラミネートして3秒間仮圧着プレス。
ラミネート後、剥がし難い場合はプリント面を下にし、バックフィルムを摘んで10cm間隔で止めながら勢いよく剥離してください。
補助アイテム／圧着仕上げシート【推奨】※昇華移染しない素材に限定 or 薄手仕上げシート【推奨】※昇華移染するものは薄手仕上げシートをお使いください。

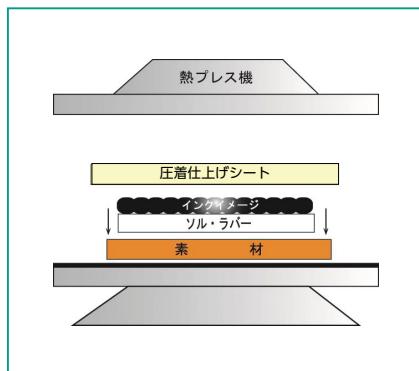
■プレス方法

温度設定／130(120～140°C) 時間／15秒
圧力目盛／中圧～強圧 剥離／熱いうちに / 冷めてから

※布類にプレスする前に素材のホコリ・ゴミをよく取り除いて、軽くプレスし、シワと湿気を取り除いてください。

【ヒント】

○仕上プレスは、圧着仕上げシートを使用し、15秒間プレスされることを推奨致します。
(※洗濯強度や質感が大幅に向上致します)
○印刷後直ぐにカット、カット後の印刷共に対応しておりますのでお試しください。



* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
**交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
***希望小売価格は全て税抜です。

1

【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】

レトロ風な立体文字の作り方



■完成イメージ

製作行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア
／ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
／テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル
／黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板
／金属文字

建植サイン

掲示板
／案内板技術・参考
資料

1.背景と文字を準備します

背景と立体風にしたい文字を入力します。入力した文字は塗りを「なし」、線を1.5mmの白にします。背景の色はM60 Y50に設定しています。



Phosphate Solid : 250pt

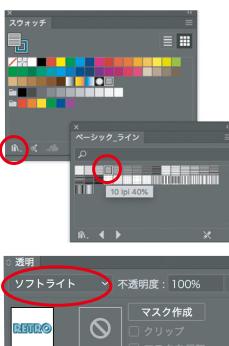
2.変形効果を設定します

[アピアランス]から新規線を追加し、色(C90M70Y50)と線幅(1.5mm)を設定します。[効果]→[パスの変形]→[変形]から、水平垂直方向に0.35mmずつ移動するよう設定し、コピー数に20と入力します。



3.文字に塗りとパターンを設定します

塗りの色(C60 M10 Y35)を設定します。その上に[新規塗りを追加]し、[スウォッチ]→[スウォッチライブラリメニュー]→[パターン]→[ベーシック_ライン]を開き、パターン(10 lpi40%)を選択して適用します。パターンの塗りを選択し、[透明]パネルから描画モードを「ソフトライト」に設定します。



Point

Illustratorで立体感のある文字を制作します。[変形]や[透明]の効果を利用して描画する方法です。テキストデータなので、フォントの変更や文字の打ち替えが自由自在です。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

4.背景にパターンを設定します

[3]と同様に背景にも新規塗りを追加し、パターン(10 lpi40%)を適用します。[透明]の設定は「ソフトライト」の不透明度を50%に設定します。



5.影を設定します

文字を選択し、新規塗り(K100)を1番下に追加します。変形パネルで水平垂直方向に0.25mmずつ移動するよう設定し、コピー数は50にします。[効果]→[パス]→[パスのオフセット]で文字と影部分の位置を合わせます。

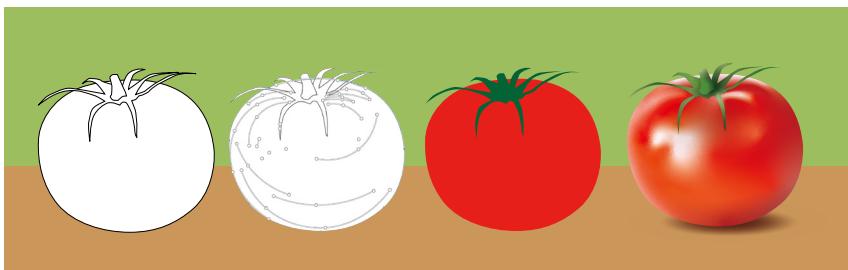


黒の塗りを選択し、[透明]パネルから描画モードを「乗算」[不透明度30%]に設定し、背景と馴染ませて完成です。



※商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。

2 【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】 リアルなイラストの描き方



■完成イメージ

Point

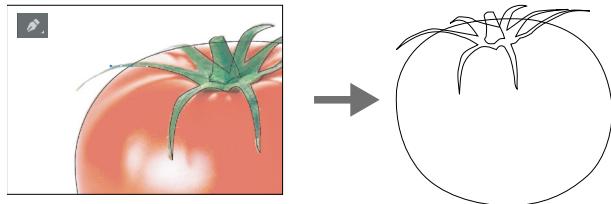
Illustratorでリアルなイラストを制作します。[フリーグラデーションツール]を利用して描画する方法です。実物の色をベースにすることで、立体感のあるイラストが簡単に作成できます。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

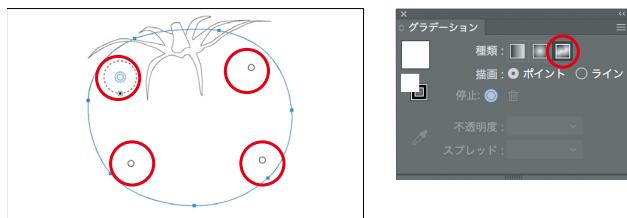
1. ペンツールでトレースします

[ペンツール]を使用して、トマトの輪郭をトレースします。(画像の不透明度を80%程度にして薄くすると、トレースがしやすくなります。)この時、トマトの実の部分・ヘタ・枝部分の3パートに分けてトレースします。



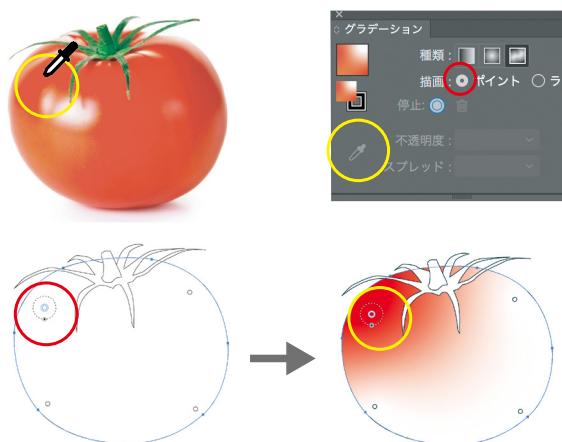
2. フリーグラデーションのポイントを配置します

トレースができたら、トマトの実部分を選択し、[グラデーションパネル]→[フリーグラデーション]を選択します。パネル内の[描画]の[ポイント]を選択し、トマトの四隅をクリックし、色のポイント(分歧点)を配置します。



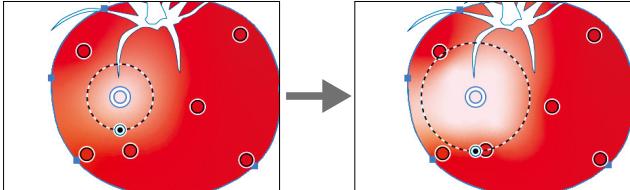
3. ポイントに色を設定します

ポイントに色を入れていきます。ここでは写真から色を拾っていきます。2.で配置したポイントをクリックで選択し、[グラデーションパネル]のスポットマークを選択します。マウスポイントがスポットの形になったのを確認して、写真上のポイントと同じ位置あたりの色をクリックします。色を吸い上げるとポイントに配色されます。



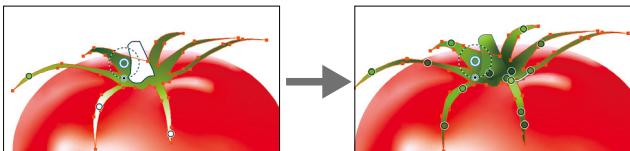
4. ポイントの領域を調整します

ポイントをクリックした際に表示される、破線の円形に付いているマークをダブルクリックすると、そのポイントの領域を広げることができます。写真を見ながらポイントの位置や数、サイズを調整していきます。



5. ヘタと枝に色を設定します

ヘタと枝部分も、実の部分と同様に色を入れていきます。



6. 影を設定します

ヘタと実の間にパスを作成し、[効果]→[スタイル]→[ドロップシャドウ]を設定して影をつけると、よりヘタと実に一体感が出てリアルに見えます。



地面の影も同様に作成します。トマトと背景の間に楕円のパスを作成し、[効果]→[スタイル]→[ドロップシャドウ]を適用して完成です。



応用例：
背景に写真等を使用すると、よりリアルに見せることができます。



*商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
**交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
***希望小売価格は全て税抜です。

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネート

サイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品・
備品

店舗用品・
備品

LED／照明

ポスター
フレーム

イエゼル／
黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン

屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板／
金属文字

建植サイン

掲示板／
案内板

技術・参考
資料

3

【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】

スピード感のある文字の作り方



製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
マスク
／ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
／テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル
／黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板
／金属文字

建植サイン

掲示板
／案内板技術・参考
資料

Point

Illustratorでスピード感のある文字を制作します。[ランダム・ひねり]や[角を丸くする]等の効果を利用して描画する方法です。残像部分の角度や形は、書体に合わせてお好みで調整できます。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

1. 文字を準備します

文字を入力します。ここでは《Arial Black Regular》の250ptを使用します。入力した文字は、[アウトラインを作成]でアウトライン化しておきます。[5]の手順で使う為、あらかじめコピーしておくと便利です。



2. 等間隔の線を作成します

文字の上に直線(線幅2mm)を等間隔に引きます。文字全体に引いた後、線のみを選択し[オブジェクト]→[パス]→[パスのアウトライン]を選択します。



3. 分割・角を丸くします

線・文字全てを選択した状態で、[パスファインダー]→[分割]を選択します。文字周りの不要な線は削除します。



全て選択した状態で、[効果]→[スタイル]→[角を丸くする]を設定します。半径によって効果の幅が変わるので、お好みで数値を入力します。ここで半径10mmを設定しています。



4. 効果[ランダム・ひねり]を適用します

[効果]→[パスの変形]→[ランダム・ひねり]を選択すると、残像のような文字が出来上がります。パネル内で水平垂直の数値を調整してください。



5. 角度・色の調整をします

[4]で作成したオブジェクトの上に、[1]でコピーした効果のかかっていない元の文字を前面に置きます。文字と残像部分両方を選択し、[シアーツール]を適用することで、更にスピード感のある文字になります。



背景に合わせて色を変更して完成です。



※商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。

4

【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】

こんがり焼けたクッキー風文字の作り方



■完成イメージ

Point

破線を点線にする方法とアピアランスを利用して、美味しいそうなクッキー風文字を制作します。焼き色や質感は、グラデーションで調整します。文字の打ち替えやフォントの変更が可能です。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

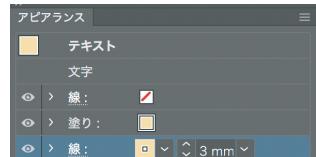
1. 文字を入力します

クッキー風にしたい文字を入力します。

Arial Rounded MT Bold Regular : 100pt

2. クッキーのシルエットを作成します

アピアランスを使ってクッキーの形を作ります。



[「ワンドウ」→「アピアランス」] を選びアピアランスパネルを表示させてください。アピアランスパネルに塗りと線の設定をします。塗り:M20+Y50 線:M20+Y50で同じ色に設定します。

3. 線を点線にしてクッキーの波型の縁を作ります

[線]パネルで線を破線に設定します。線幅:3mm 間隔:2mm、先端の設定はラウンドにします。調整オプションは角揃えに設定しています。設定値は目安ですので、調整してください。



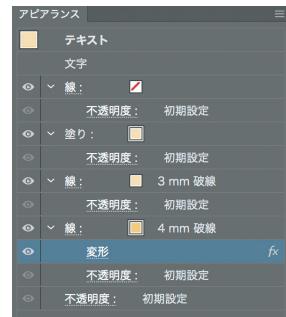
4. 線を二重に重ねます。



[アピアランス]パネルの一番下に[新規線を追加]し、[3]よりも濃い色(Y30 Y70 K5)に設定します。線設定は、線幅:4mm 間隔:2mmを設定します。先端はラウンドにし、調整オプションは角揃えにします。

5. 線を少しづらします

[4]で作成した線をアピアランスパネルで選択し[効果]→[パスの変形]→[変形]を開いて、[移動]に水平方向0.3mm 垂直方向0.6mmを入力します。



6. 焼き色を入れ、クッキーに点を入れたら完成です

文字を選択した状態で、[効果]→[スタイルライズ]→[光彩(内側)]から焼き色を設定します。塗り:M40+Y80 描画モード:乗算 ぼかし:3.7mmを入力し、境界線にチェックを入れます。最後に1.5mmの点を置いて完成です。



応用例：色や形を変えて、様々なバリエーションのクッキー風文字が作成できます。



* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
** 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
*** 希望小売価格は全て税抜です。

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品/
備品店舗用品/
備品

LED／照明

ポスター/
フレームイーゼル／
黒板ボード

バースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

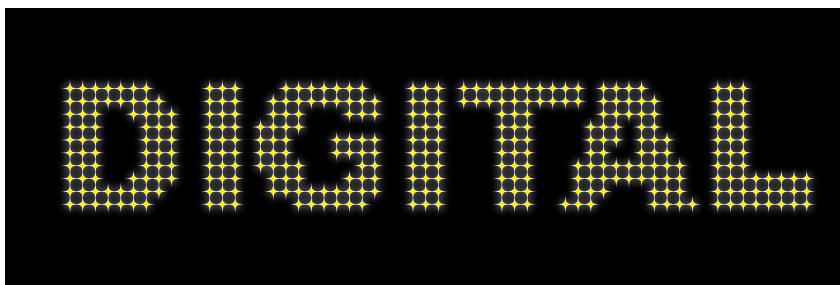
室名札

表札／銘板／
金属文字

建植サイン

掲示板／
案内板技術・参考
資料

5

【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】
輝くデジタル文字の作り方

■完成イメージ

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア
／ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
／テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル
／黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板
／金属文字

建植サイン

掲示板
／案内板技術・参考
資料

Point

モザイクオブジェクトを使い、タイルの形を変えて、キラキラ輝くデジタル文字を制作します。文字を細かく分解して加工する方法です。タイルの数や光の形、色などが調整できます。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

1. 文字を入力します

デジタル風にしたい文字を入力します。

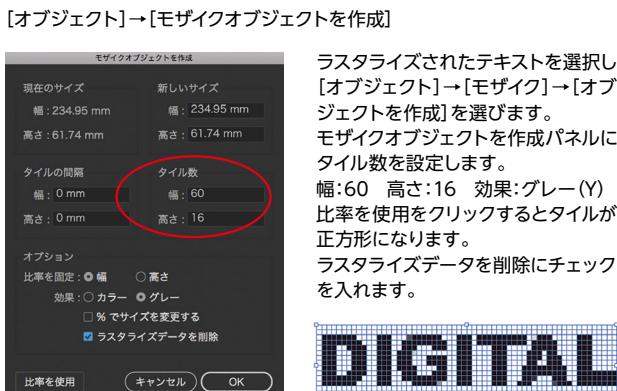


Arial Black Regular : 200pt

2. 文字をラスタライズします

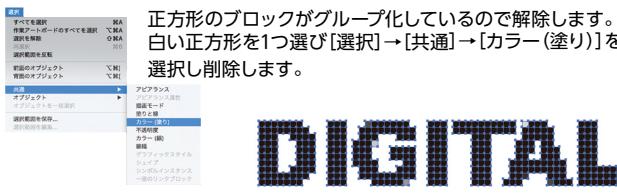


3. オブジェクトをモザイクにします



タイル数の設定は正方形の大きさが変わってくるので調整をしながら設定してください。

4. 文字の周りの不要な正方形を削除します



5. タイルオブジェクトに色を設定します



不要のタイルを削除した後で全てのオブジェクトを選んで色を付けます。

6. 正方形を円の形にします



それぞれの正方形を円に変換します。
[効果]→[形状に変換]→[横円形]を選びます。
値を指定にチェック 幅:2mm 高さ:2mm



円形のオブジェクトをコピーしておきます。
円の大きさは調整をしながら設定してください。

7. 円を光の形にします

コピーした円のオブジェクトを光の形に変えます。
Y100の設定を白に変え[効果]→[パスの変形]→[パンク拡張]を選びます。
バーを収縮に-85%で設定しました。



光の形、大きさを調整して設定します。

8. 光彩を付けます



光った雰囲気を出すため、光彩の効果を使います。
全てのオブジェクトを選択し
[効果]→[スタイル]→[光彩 (外側)]を設定します。
円の形のオブジェクトを上に重ねて完成です。

応用例:円形オブジェクトの数や形、色を調整すれば、様々な表現が可能です。



* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
** 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
*** 小売価格は全て税抜です。

6

【ちょっと役立つイラストレーターのテクニック集】
ヴィンテージ風文字の作り方



■完成イメージ

1.文字を入力します

ヴィンテージ風にしたい文字を入力します。



A-OTF リュウミンPRO B-KL : 100pt

2.ラフの効果でかすれた文字にします

[効果] → [パスの変形] → [ラフ] を設定します。

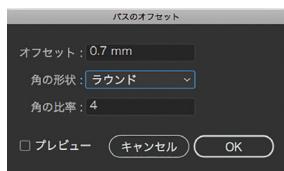


サイズ:0.8% 詳細:70/inch ポイント:丸く
[ラフ]の効果で文字がかすれたように設定します。



3.パスのオフセットをかけていきます

文字が途切れたような感じにするため、パスのオフセットをかけていきます。



角の形状:ラウンド 角の比率:4に
設定しておきます。

①オフセット:0.7mm



オフセットの数値は、調整をしながら設定してください。

Point

ラフ効果とオフセットを使ってヴィンテージ風のかすれた文字を作成します。数値の調整でかすれ具合の表情も様々に変わります。テキストデータなので、文言やフォントの変更が自由自在です。

使用ソフト

Adobe Illustrator CC

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品/
備品店舗用品/
備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル／
黒板ボード

バースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板／
金属文字

建植サイン

掲示板／
案内板技術・参考
資料

4.パスのオフセットを4回重ねがけします

文字が途切れたようにするため、パスのオフセットを4回重ねがけします。
角の形状:ラウンド 角の比率:4に設定しておきます。



- ②オフセット:-0.7mm
③オフセット:-0.5mm



④オフセット:0.5mm

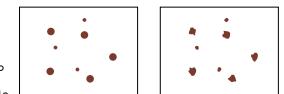


5.丸いオブジェクトを準備しインクはねを作成します



1mmと0.5mm丸を準備します。
[効果] → [パスの変形] → [ラフ]
を設定します。

オプション サイズ:16%
詳細:100/インチ
ポイント:丸く



丸い点を散りばめ背景を準備して完成です。
完成後、アビアランスの分割をしてください。



応用例：漢字やひらがなで使えば和風テイストに仕上がります。



* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
** 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
*** 希望小売価格は全て税抜です。

1

LEDノウハウ

施工前に電気の状態を確認しましょう!

下記のような測定器を使って、現場の電気の状態をきちんと調べましょう!



**クランプメーター
(架線電流計)**

回路を切断することなく通電したまま電流を測定出来る便利な測定器。
※電圧を測定できるものもあります。



**デジタルテスター
(回路試験器)**

電圧・電流等の量・値を、複数の機能を切り替えて測定・計測できる計測機器のこと。

施工前に必ず調べることリスト

- ①使用頻度が高い時間に、安定した一次側電圧があるか?
- ②想定される値の電流がきちんと流れているかどうか?
- ③同じ回線内に、自動ドア等特殊な機器が繋がっていないか?

電流・電圧が不安定な場合、故障の原因になります!

2

LEDノウハウ

施工の準備が出来ているかチェック!

①施工する環境は適切ですか?

劣悪な環境に施工すると、プロの完璧な施工でも故障してしまいます。

②ノイズの影響はありませんか?

高圧線やネオントラns等が近くにあると、ノイズによる影響でLEDに不具合が発生します。

③静電気対策は万全ですか? (装備)

静電気は瞬間的に、約1万V以上が発生しLEDを破損します!

④雷対策は万全ですか?

付近に落雷があった場合でも雷サージが発生し、過電圧によりLEDを破損します!

⑤電流値の計算・電線の選定をしていますか?

施工前に電流値を算出し、それに基づいた線の太さを選ばないと不具合・故障が発生します。

⑥最大連結数を守っていますか?

LEDモジュールには最大連結数が定められており、それを超えて繋ぐと故障します。

⑦使用する道具・部材は適切ですか?

適切でない道具や部材を使用した場合、接続不良や過電流などにより重大な事故を引き起します。

⑧事前に点灯検査をしましたか?

施工をする前に点灯チェックをすることで、早期な対応が可能です。

⑨電気の状態を確認しましたか?

一次側電圧が不安定な場合、電源・LED製品が正しく動作しないばかりか、故障・焼損の恐れがあります。

⑩電源をOFFしていますか?

通電したままの状態で、絶対に作業を行わないでください。感電の恐れがあります。

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
マニキュア
/ラミネートサイン・POP
下地材

桟

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
/テープ類

施工ツール

ハシゴ/脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED/ 照明

ポスター
フレームイーゼル
/黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札/ 銘板
/金属文字

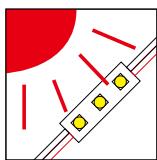
建植サイン

掲示板
/案内板技術・参考
資料

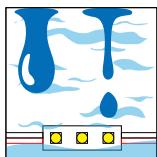
3

LEDノウハウ

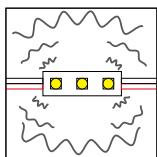
劣悪な環境化でLEDを施工しないで!



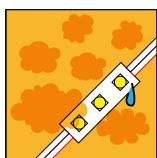
屋外むき出し(紫外線がある)



雨や結露などで水没する



振動や衝撃が加わる



熱や湿気がこもる

その他にも

粉塵・衝撃・腐食性ガス・可燃性ガス・薬品・塩害・雪害・
紫外線・使用温度を超える高温・落雷・動植物被害・
ノイズ等の製品に悪影響を与える場所 など

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネートサイン・POP
下地材

枠

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品・
備品店舗用品・
備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル／
黒板ボード

バースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板／
金属文字

建植サイン

掲示板／
案内板技術・参考
資料

4

LEDノウハウ

モジュール施工時 点検項目

⚠ 施工の前に必ず以下の項目の点検を行ってください。点検を実施することにより、不点灯を防ぎ、LEDの寿命を正常に保つことができます。

番号	点検内容	チェック 記入項目	発生する不具合
1	1次側電圧(電源器の入力電圧)は適正な電圧か?		DC12V:電源にストレスがかかり故障する。 AC100V:LEDモジュールが点滅する。不点灯。
2	電源器からの出力の2次側電圧は適正な電圧が出力されているか? (適正電圧は取扱説明書参照)		DC12V:LEDモジュールにストレスがかかり不点灯などの故障を起こす。(過電流・過電圧)
3	電源器に対して、LEDモジュール接続数は適正な電気容量になっているか? (電源容量の70%程度)		スイッチング電源の故障、寿命の低下。 LEDモジュールの不点灯などの故障を起こす。
4	LEDモジュールの直列最大連結数を守っているか? (最大連結数は取扱説明書参照)		DC12V:過電流による不点灯、故障。 AC100V:不点、故障。
5	電源器のアースはしっかりとっているか?		ノイズの影響や感電の危険性。
6	電源器とLEDの接続部分はしっかりと防水処理ができているか?		スイッチング電源やLED内部への水の侵入による不点、漏電、故障を起こす。
7	電線は適正なサイズ(太さ)で配線されているか?		LEDへのストレスや電線自体の発熱。
8	浸水の可能性がある、直射日光が当たる、熱がこもるような所にLEDと電源器を設置していないか?		早期劣化。故障。

5

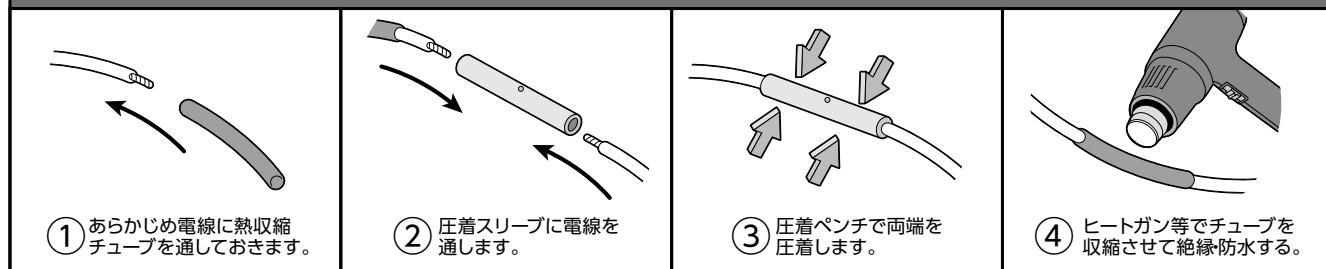
LEDノウハウ

防水形圧着スリーブの使い方

LEDの接続はしっかりと!コレを使いましょう!

※工具・部品については、P.475～P.477をご参考ください。

屋内で推奨の絶縁・防水方法①【圧縮スリーブ+熱収縮チューブ】



製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア
／ラミネートサイン・POP
下地材

桟

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物
／テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品
・備品店舗用品
・備品

LED／照明

ポスター
フレームイーゼル
／黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン屋外対応
サイン

電飾サイン

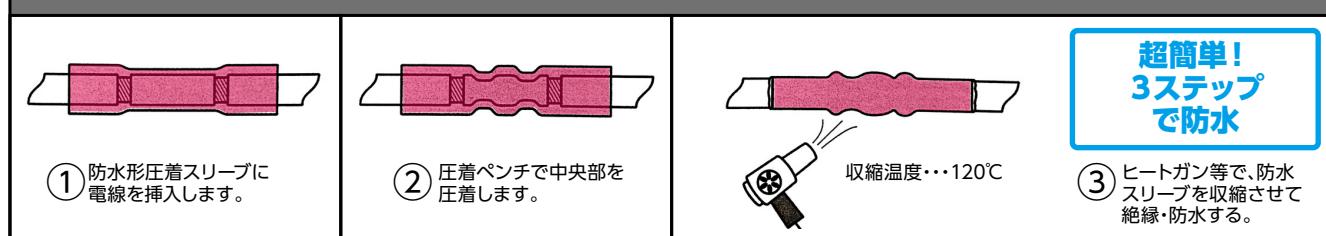
室名札

表札／銘板
／金属文字

建植サイン

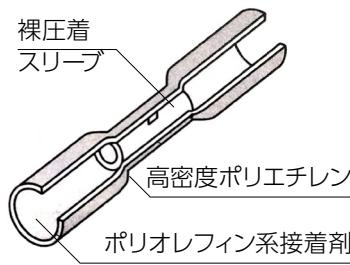
掲示板
／案内板技術・参考
資料

屋外で推奨の絶縁・防水方法②【新方式：防水形圧着スリーブ】



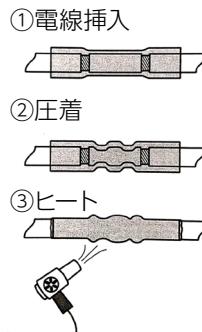
ヒートタイプ

ニチフ 製



熱により接着剤が溶け出し、防水。

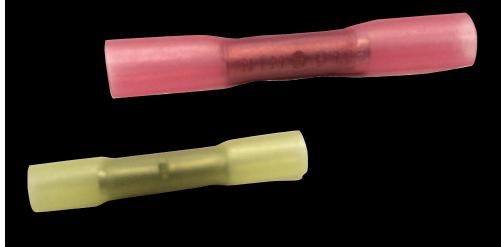
■圧着作業工程



①電線挿入→②圧着→③ヒート

熱収縮で確実に防水!

※圧着後は、必ずヒートガン120°Cで収縮させてください。

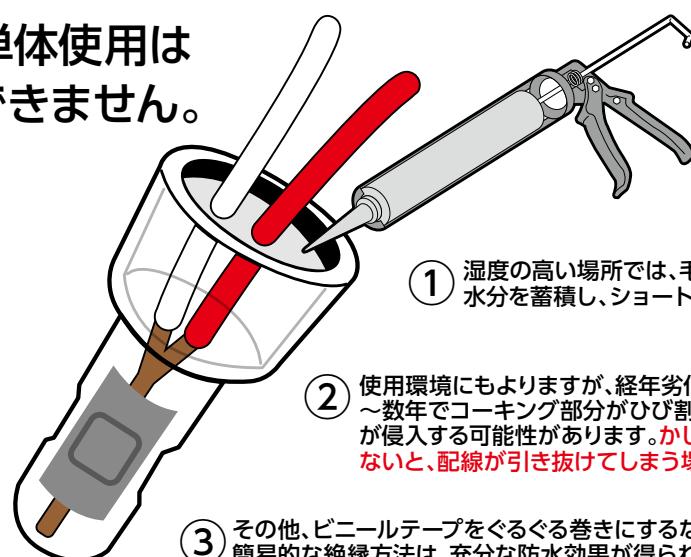
道具が
最小限作業が
簡単♪

防水

6

LEDノウハウ

絶縁・防水処理方法

屋外での単体使用は
おすすめできません。絶縁被覆付
閉端接続子
使用しない
でください!

きちんと施工
したつもりでも…
小さな小さな
スキマ
から水は浸透
します

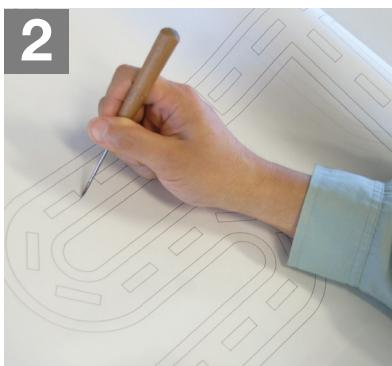
* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。

7 LEDノウハウ 推奨する施工方法

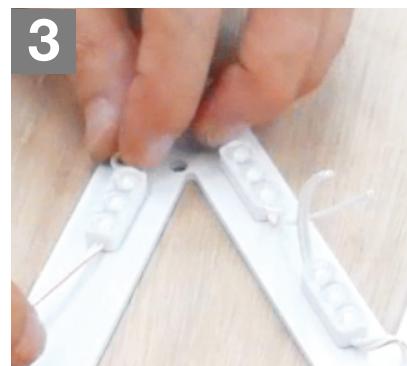
※工具・部品については、P.475～P.477をご参考ください。



1 圧着ペンチ・ヒートガン・コーティング剤・
結束バンド・コードステッカー類・圧着ス
リーブ・熱収縮チューブ・アルミ複合板等
ベース板など道具と材料を準備します。



2 チャンネル文字の押縫より小さいサイズ
のアルミ複合板等のベース板に、配置
レイアウト図原寸原稿を当て、野書きを行います。



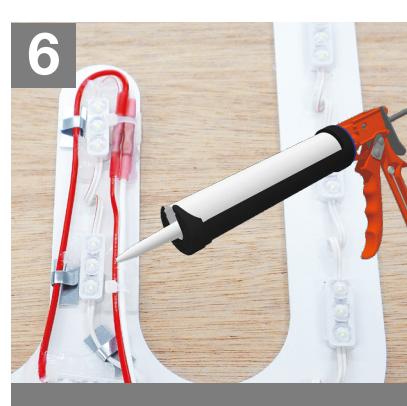
3 両面テープにてモジュールを固定してい
きます。このときLEDの部分を上から押
さえないようにしてください。



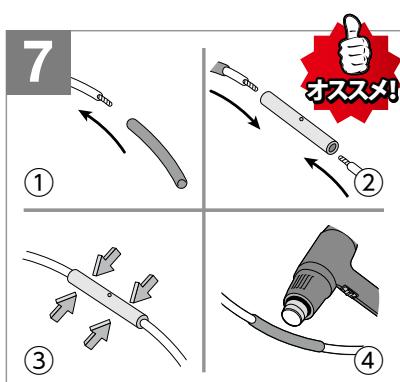
4 配線が光源の邪魔となり影が出てしまう
ので、片方のモジュールを回転させ、配線
を螺旋にすると光源の邪魔にならず、
また、収まりがよくなります。



5 ④ 以外にも、片方のモジュールを回転
させてコードステッカーなどで留める方
法もあります。できるだけ配線に負荷を
かけないようにしてください。



6 両面テープだけでは接着が弱いので、
シリコンコーティング剤でモジュールの
左右を接着、固定します。



7 結線は皮膜後、圧着スリーブ等でしっかりと
連結の上、熱収縮チューブをヒートガ
ンにて暖め絶縁・防水処理を施します。



8 端線は湿気から守る為に底面より少し
離れた位置に移動させた上で、発光の
邪魔にならないようにコードステッカー
などで固定します。



9 余った配線を、コードステッカー等で処
理して点灯検査を行ってください。あとは
ベースをチャンネル文字内に固定すれば完成です。

製作代行

マーキング
フィルム

特殊フィルム

インクジェット
メディア/
ラミネート

サイン・POP
下地材

桿

ディスプレイ
ツール

飾りビス

取付金物/
テープ類

施工ツール

ハシゴ／脚立

保安用品/
備品

店舗用品/
備品

LED／照明

ポスター
フレーム

イーゼル/
黒板ボード

バナースタンド

屋内用
サイン

屋外対応
サイン

電飾サイン

室名札

表札／銘板/
金属文字

建植サイン

掲示板/
案内板

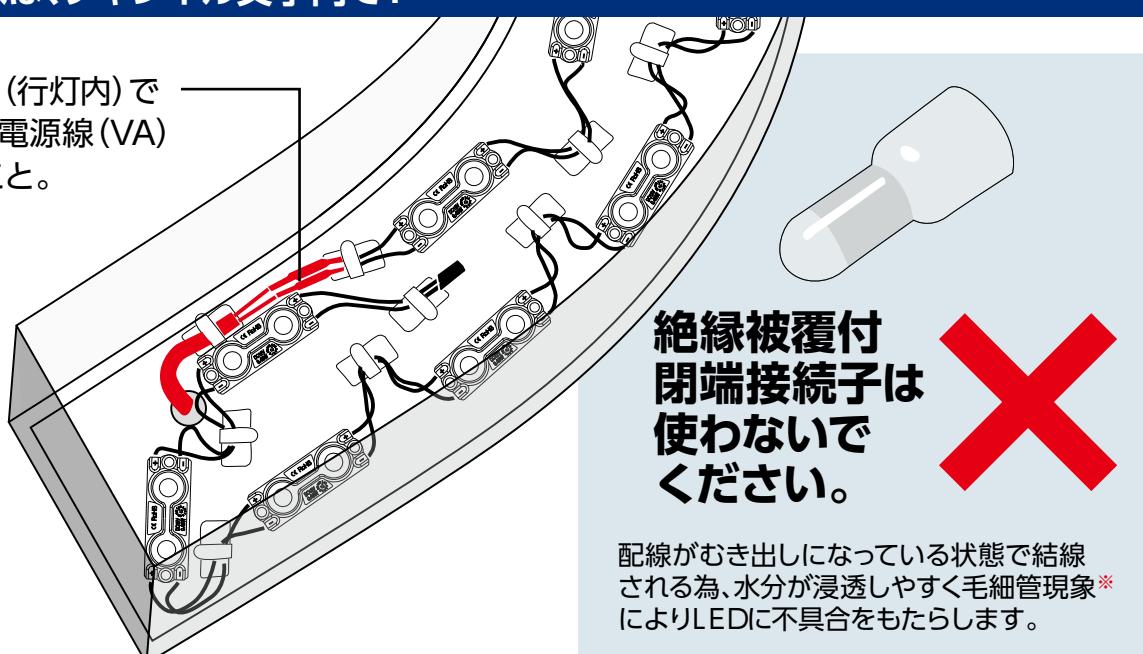
技術・参考
資料

8

LEDノウハウ

結線は、チャンネル文字内で！

チャンネル内（行灯内）でモジュールと電源線（VA）を結線すること。



**絶縁被覆付
閉端接続子は
使わないで
ください。**

配線がむき出しになっている状態で結線される為、水分が浸透しやすく毛細管現象※によりLEDに不具合をもたらします。

なぜか？

- ①モジュールの配線は屋外露出に対応できるような被覆ではありません。もし、モジュールの配線が屋外露出されていると配線が経年劣化し、不点灯の原因となります。
- ②配線が屋外露出の場合、毛細管現象※を引き起こしLEDが不具合を起こす危険があります。
※細い管状物体（毛細管）の内側の液体が管の中を上昇（場合によっては下降）する現象です。

9

LEDノウハウ

スイッチング電源への接続方法(DC12V-24V)

※工具・部品については、P.475～P.477をご参考ください。



**スイッチング電源への
接続は、R形（丸形）端子を
特にオススメ致します**

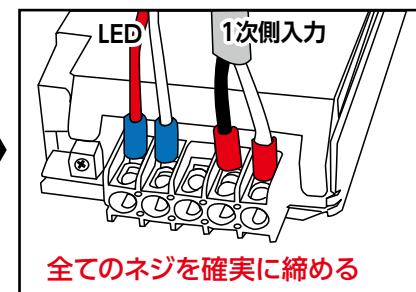
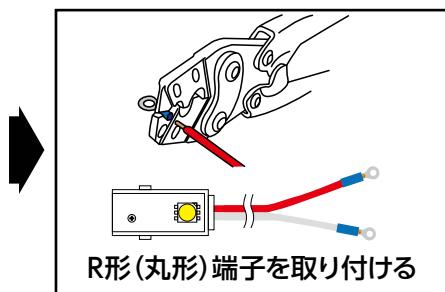
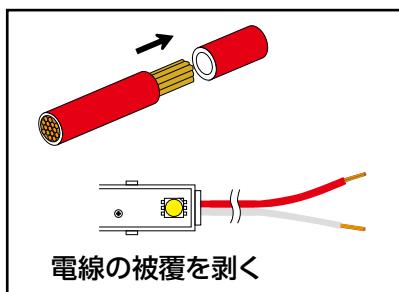


**最も抜けにくい
R形（丸形）端子**

**絶対にVA線（単線）を被覆を
むいただけの状態でスイッチング
電源につながないでください。**



■手順



※1つでもネジの締め付けが甘いと動作しません。接続していないネジも全て締めてください。

※商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。

10

LEDノウハウ

スイッチング電源を長持ちさせるコツ(設置方法)

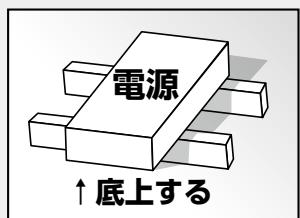
※部品については、P.474～478をご参照ください。



地上から離して設置する 直置きはダメ

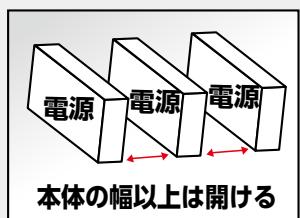
※ベストは壁面、壁掛け

ホコリや動物からの影響を受けにくくなり風通しが良くなることで放熱性が向上します



電源と電源の間には 本体の幅以上の間隔を開ける

間隔を開けることで本来の放熱性を発揮し常に正常な状態で動作します



電源ボックス内、底の下 日陰などに設置する

防水電源の場合でも直射日光や雨にさらされない蓄熱しない場所に設置してください



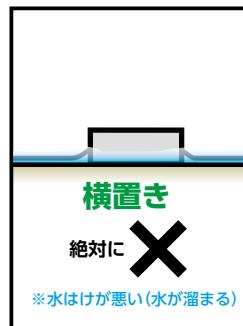
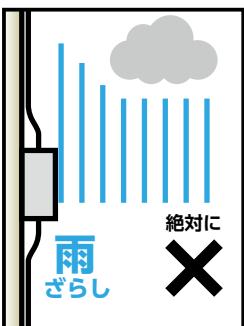
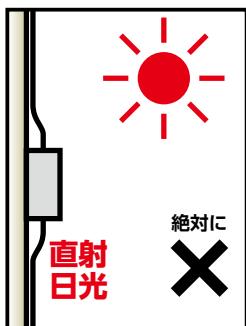
◎電流・電圧を必ずチェックしてください ◎アースをしっかり接地してください

11

LEDノウハウ

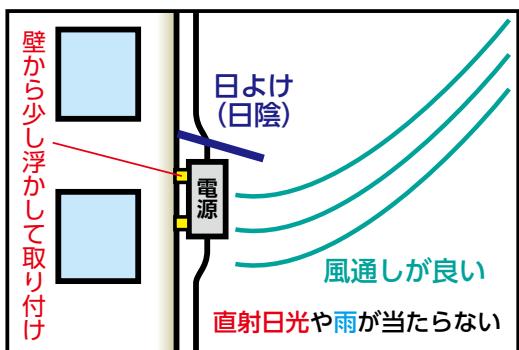
スイッチング電源の取り扱い

悪い設置環境(防水電源の設置に注意!)



※水はけが悪い(水が溜まる)

良い設置環境(寿命が長持ちする方法)



■風通しの良い日陰に設置
(日よけを設置し、直射日光
や雨ざらし状態から出来る
限りガードしてください)

■高圧電線やネオン器具、
電気製品の近くには
絶対に設置しない
(故障の原因になります)

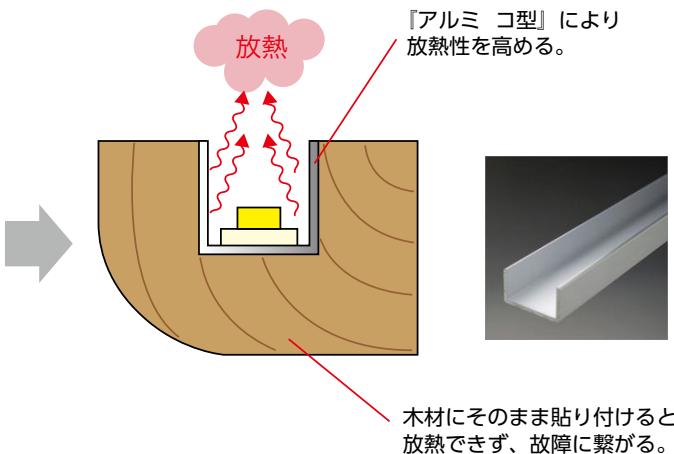
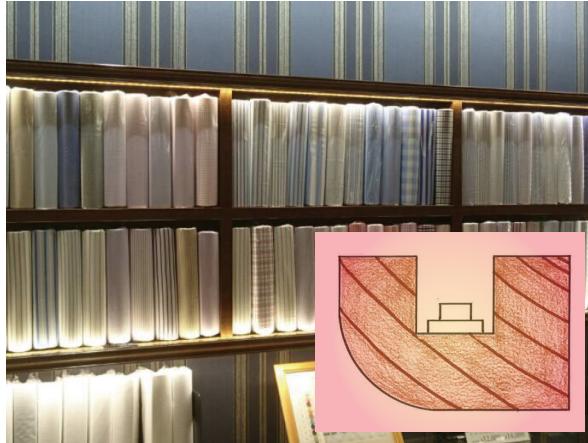
■熱・水・ノイズ等の影響
を受けない場所に設置

■水はけを良くするため
必ず縦置き設置

■放熱対策のため、壁から
少し浮かして設置

LEDと熱対策

LED設置後、不点灯の原因となりやすいのが、熱による劣化です。特に発熱量が多い、テープタイプや、曲がるLED、ハイパワーモジュールなどでは注意が必要です。ここではトラブルの実例と対応策をご案内します。



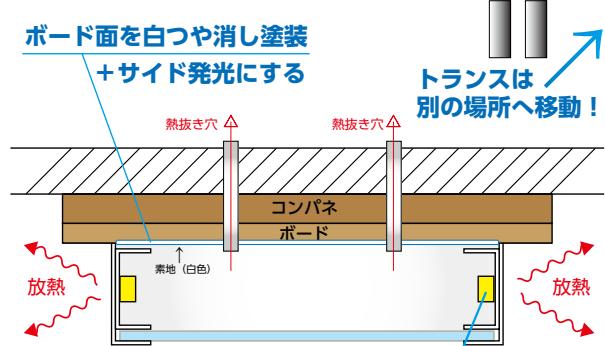
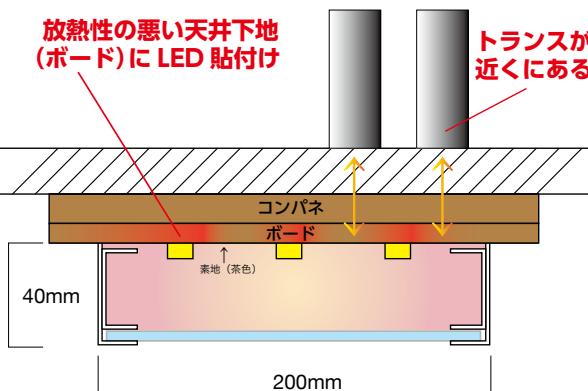
不具合実例 1

施工 熱

LEDテープライトを間接照明として使用していた木工家具等、ほとんど放熱性のない下地への溝の中にテープライトを直接貼り付けたため、狭い空間で熱が逃げ場を失い、不点灯が発生した。

対策

止むを得ず、木製の溝などの熱がこもりやすく逃げにくい狭い空間へ施工する場合は放熱性を高めるため、アルミコ型などを利用しましょう。
熱を抑えるパルス器もお勧めします。



不具合実例 2

施工 熱

- ①天井の素材が放熱性の悪いポスター板と木製コンパネだったため、放熱できずに、基板が熱の影響を受け、過電圧によりLEDが故障した。
- ②内部がボードの色のまま(未塗装)だったため、反射が足りず光ムラが発生した。
- ③トランジンスが近くに設置されていた。

対策

- ①ボードではなく、サイドの金属素材にLEDを取り付けて、放熱性を高める。
※熱抜き穴を大きく開ける!
- ②ボード面を白つや消し塗装にする。(光を効率よく乱反射させるため)
- ③トランジンスまでの距離を確保し、ボックス等で整理する。



LEDパルス器を使って 熱を低減しましょう。

※高速点滅で、LED温度上昇を抑えて、
製品の負担を低減し、LEDの寿命を延ばします。



熱の影響によって LEDが長持ちしない環境とは？

せまい場所
(放熱性の悪い下地)

長時間連続使用

比較的 热が発生
しやすい製品

<LEDパルス器使用推奨製品一例> ※詳しくはお問い合わせください



曲がる LED

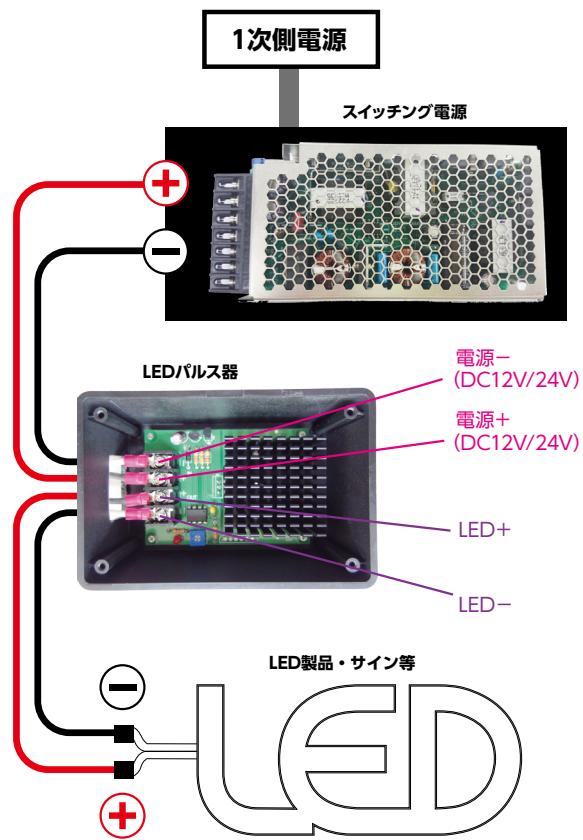


LED テープライト



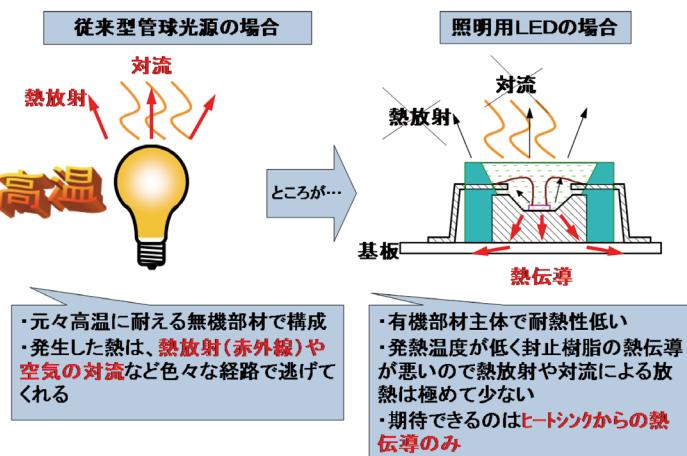
ハイパワーモジュール

狭い空間によく使う商品



参考資料：熱伝導率が良い下地を選びましょう

『熱伝導率』という言葉をご存知ですか？
LEDモジュールは製品の背面から熱伝導します。
木材パネル等、貼り付ける下地の熱伝導率が低いと
LEDから発生した熱が故障の原因となります。



参考資料：JLEDS Technical Report Vol.4 LEDとLED照明の使いこなしのポイント より

その他、LED自身から発生する熱だけではなく
環境に起因する熱も加わりますので、下地選びは
できる限り熱伝導率の高い（放熱効率の良い）
金属製（特にアルミ製）の下地を選びましょう。

LED 製品を貼る下地には
アルミ板をお勧めします。

W/(m.K)

評価	材料名	熱伝導率	木材の何倍？
◎	アルミニウム	250	2,273
○	亜鉛	116	1,055
○	鉄	80	727
○	鋳鉄	50	455
△	ステンレス鋼 (SUS304)	17	155
×	石	4	36
×	スレート	2	18
×	乾燥土	1.5	14
×	熱伝導シリコーンゴム	1.2	11
×	レンガ	1	9
×	ガラス板	0.76	6.9
×	アスファルト	0.75	6.8
×	コンクリート	0.55	5.0
×	石膏ボード	0.43	3.9
×	エポキシ樹脂 (EP)	0.35	3.2
×	ポリカーボネート	0.19	1.7
×	シリコーン樹脂 (SI)	0.17	1.5
×	人工大理石 (PMMA)	0.17	1.5
×	塩ビ (PVC)	0.13	1.2
×	木材 (杉板)	0.11	1.0
×	断熱材	0.035	0.3

参考文献：信越化学工業株式会社、株式会社ハ光电機、WIKITECH エンジニアリング・化学技術情報 等

※ 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。

※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。

※希望小売価格は全て税抜です。

はじめての SceneDirector

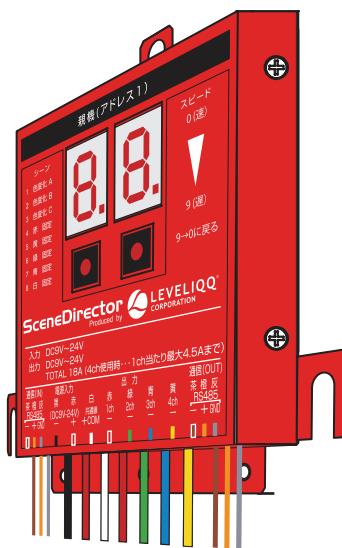
シーンディレクター

簡単ガイド

特徴

製作代行
マーキング フィルム
特殊フィルム
インクジェット メディア ／ラミネート
サイン・POP 下地材
枠
ディスプレイ ツール
飾りビス
取付金物 ／テープ類
施工ツール
ハシゴ／脚立
保安用品 ・備品
店舗用品 ・備品
LED／照明
ポスター フレーム
イーゼル ／黒板ボード
バナースタンド
屋内用 サイン
屋外対応 サイン
電飾サイン
室名札
表札／銘板 ／金属文字
建植サイン
掲示板 ／案内板
技術・参考 資料

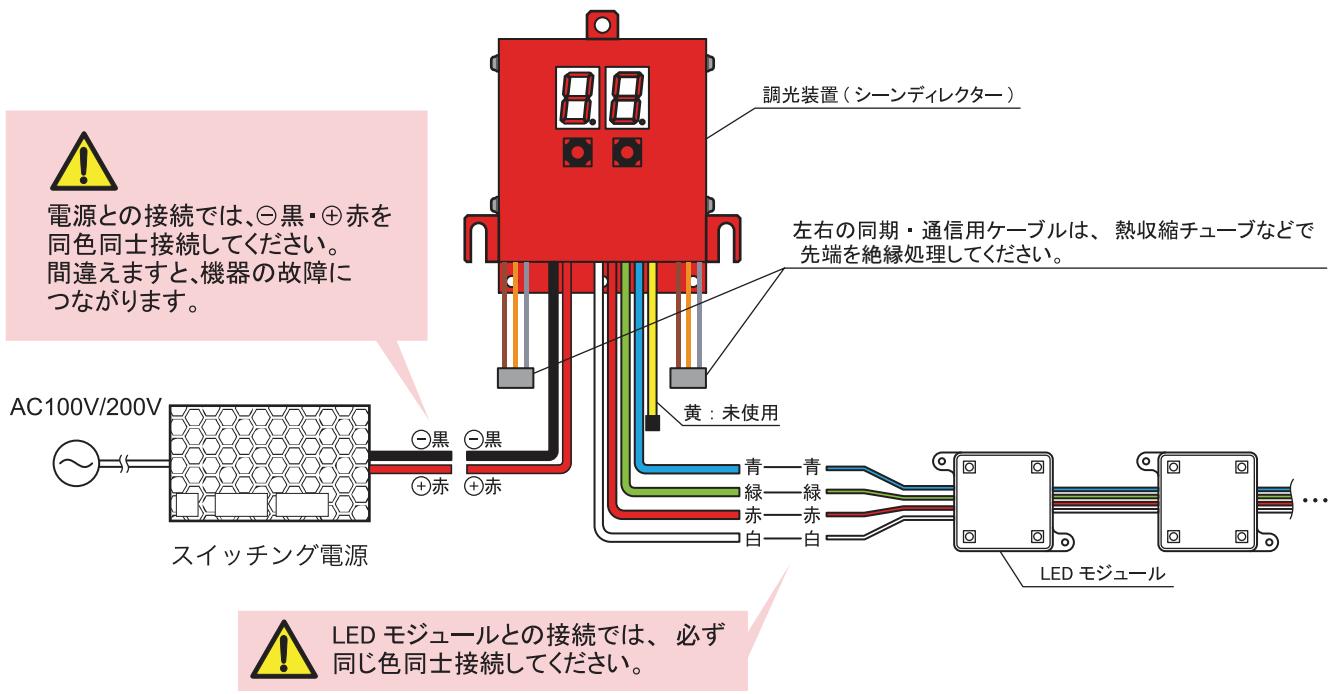
LV-RGB4、LV-RGB3 LED モジュールに接続することでフルカラーを簡単にコントロールできます！



- カラーシーン(8パターン)の切替えが簡単にできます。
- 細かい階調により、たいへんスムーズな光の演出が可能です。
- 10段階の速度切替えができます。
- 1台で(LV-RGB4)を110個、(LV-RGB3)を220個接続できます。
- 最大25台まで接続可能です。

接続について

単体で使用する場合



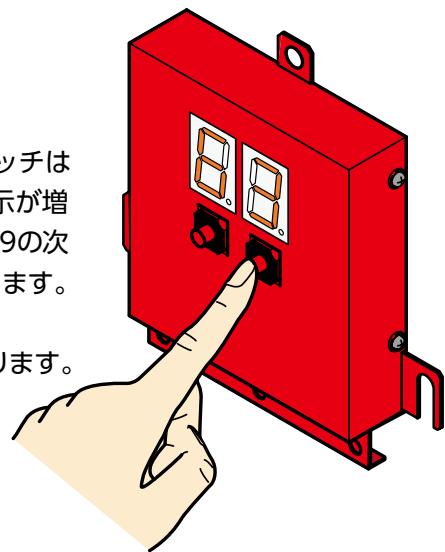
シーンディレクターの操作方法

1

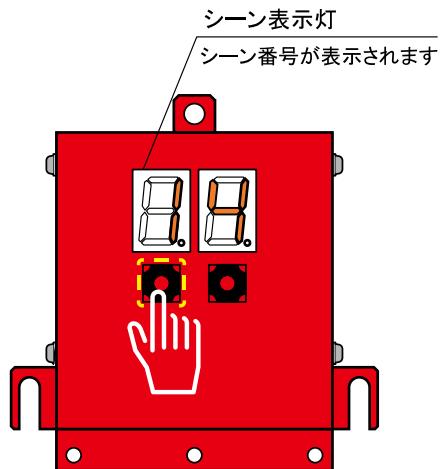
電源を入れると、スピード表示灯に現在のアドレスが約1秒表示され、その後シーン表示灯およびスピード表示灯に現在の設定値が表示されます。その後、表示が繰り返されます。複数台接続時には親機がアドレス1、接続順に子機のアドレスが2,3,4…というように表示されます。

2

スピード切替スイッチはボタンを押すと表示が増えてゆき、スピード9の次はスピード0に戻ります。数値が大きいほどスピードが遅くなります。



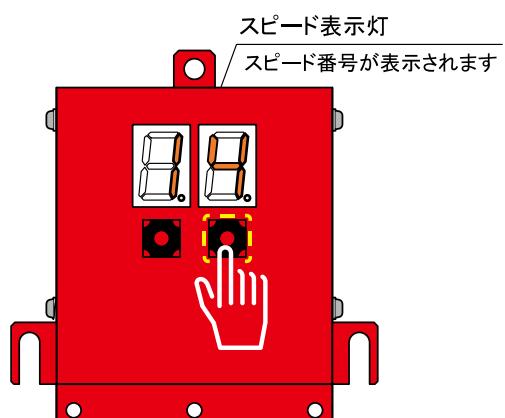
シーンの切替



LED の点灯パターン

1					…	赤色点灯 (初期状態)
2					…	黄色点灯
3					…	緑色点灯
4					…	青色点灯
5					…	白色点灯
6						赤・黄・緑・青・白の順に明滅
7						赤・緑・青の順に点滅
8						赤・消灯・緑・消灯・青の順に点滅

スピードの切替



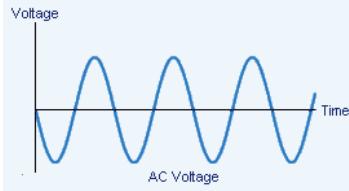
複数台の場合は、お気軽にお問合せください。

スピードイメージ

→	スピード0 ↓		速い
	スピード1 ↓		
	スピード2 ↓		
	スピード3 ↓		
	スピード4 ↓		
	スピード5 ↓		
	スピード6 ↓		
	スピード7 ↓		
	スピード8 ↓		
	スピード9 ↓		遅い

AC モジュール

接続方法の基本



AC = 交流 (交流電流の略)

一定の周期で流れる方向が変化する電流
(家庭用の電気は、東日本は 50 ヘルツ、
西日本は 60 ヘルツの交流です)

Alternating Current (交互の電流) の略。



AC100V モジュール接続可能数量

AC100V モジュールの最大使用数量は看板に用意された電気容量分で決まります。

〈個数算出例〉

1ユニットあたり消費電流 0.026 の LED を使用した場合

1次側容量 ÷ 1個あたりの A = 最大連結可能な個数

$$10A \div 0.026A = 384 \text{ 個まで}$$

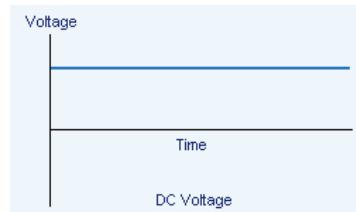
注意：上記の個数は 10A で使用できる数量になります。LED モジュールには種類ごとに直列連結数が決まっております。直列連結数を守りながら、LED を並列につなげてください。直列連結数は同梱されている取扱説明書に記載しております。

AC100V モジュールのメリット

- ・スイッチング電源が不要なため、設置場所を考えなくてよい。



DC モジュール



DC = 直流 (直流電流の略)

常に一定方向に流れる電流。
向きも大きさも変わらない電流
Direct Current (直接の電流) の略。



スイッチング電源の選定

スイッチング電源の容量の選定は LED 容量の 1.5 倍の容量を使用し、電源に余裕を持たして使用します。

〈個数算出例〉

1ユニットあたり消費電力 0.96W の LED を 100 個使用する時のスイッチング電源

LED1個辺りのW数 × 使用個数 = LED全体のW数

$$0.96W \times 100 \text{ 個} = 96W$$

↓ ×1.5倍

$$144W$$

この場合は 144W をカバーする
スイッチング電源を選定するため、
150W の電源を使用します。

スイッチング電源の容量

DC モジュールのメリット

- ・1次側から発生するノイズやサージをスイッチング電源が受けるため、LED 製品が守られる。
- ・電圧が一定のため、安定した発光が得られる。
(フリッカー現象が起きない)

DC12V または DC24V LEDモジュール



※12V・24V 等、対応電圧にご注意ください

* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。

* 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。

* 希望小売価格は全て税抜です。

1次側の電流値と単線の選定

AC100VのLEDの場合

使用電力 (W) ÷ AC100V では必要な電気容量の計算は出来ません。

例：AC100V の LED モジュールを 500 個使用した場合 1個あたり消費電力 2.5W で消費電流 0.035A

$$0.035A \times 500 \text{ 個} = 17.5A$$

W (消費電力) ではなく実際に使用する A (電流) で計算!

LED の数量

必要な電流値

DC12VのLEDの場合

DC5VとDC24Vも同様

1次側の電流値 (アンペア) は、必要な電源の数で計算します。

例：電源 150W (HWS-150W) を3台使用する場合

$$1.9A \times 3 \text{ 台} \times 70\% = 3.99A$$

電源の最大入力電流値
※1

使用する電源の数量

3割の余力

必要な電流値
(AC100V 時)

※1 電源の最大入力電流値は各電源ごとに決まっています。電源の仕様書をご確認ください。

使用電流値	電流値が~15A	電流値が~20A	電流値が~25A
単線(VVF)	線径 1.6mm	線径 2.0mm	線径 2.6mm

※たとえ電流値が低くとも 1次側には単線 (VVF) 等を使用するようにしてください。

2次側の電流値と電線の選定

例：入力電圧が DC12V で消費電力が 0.96W の LED 製品を 100 個使用した場合

2次側の電流値 (アンペア) は、使用する LED 製品の個数で計算します。全体の消費電力を入力電圧で割るだけです。

$$0.96W \times 100 \text{ 個} \div DC12V = 8A$$

1個あたりの消費電力

使用数量

入力電圧

必要な電流値

例：入力電圧が DC24V で消費電力が 14.4W の LED 製品を 20 卷使用した場合

2次側の電流値 (アンペア) は、使用する LED 製品の個数で計算します。全体の消費電力を入力電圧で割るだけです。

$$14.4W \times 20 \text{ 卷} \div DC24V = 12A$$

1個あたりの消費電力

使用数量

入力電圧

必要な電流値

使用電流値	電流値が~3.5A	電流値が~5A	電流値が~8.5A
より線(赤白線)	線径 0.5mm	線径 0.75mm	線径 1.25mm

※必要な電流値がより線 (赤白線) で足りない場合は、電源からの配線を分割して許容電流値を守ってください。

※商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
※交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
※希望小売価格は全て税抜です。

AC100V LED 蛍光灯のつなぎ方

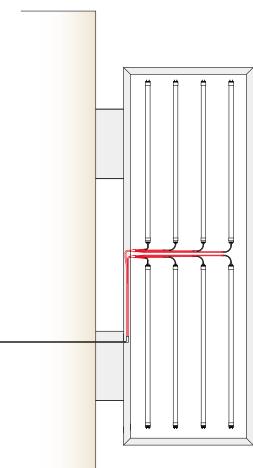


AC100V 蛍光灯

施工簡単！両面看板に最適な
AC100V 直結型 LED 蛍光灯です。

屋外内照 両面行灯看板

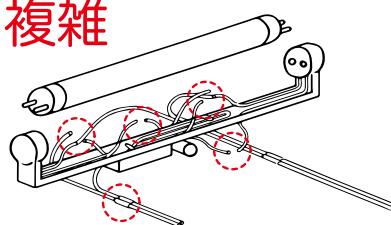
100V 直結型
一次電源



品番	入力電圧	照射角	消費電流	消費電力	光色	全光束 (6000K のとき)	使用温度	重量	寸法 (管直径×長さ)	口金
100V KL-20(20W形)			0.125A	10W		1200lm		約150g	Φ32×580mm	
100V KL-32(32W形)	AC100V	325°	0.245A	15W	3000K(電球色) 6000K(白色)	1800lm	-20°C~60°C	約200g	Φ32×830mm	G13
100V KL-40(40W形)			0.292A	20W		2400lm		約275g	Φ32×1198mm	

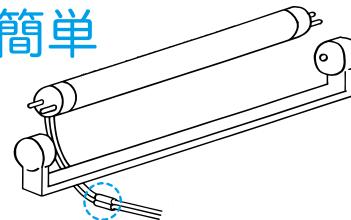
ダミー口金
+配線出し

複雑



既存サッシへの入れ替えタイプの場合は
複数箇所の配線処理が面倒です。

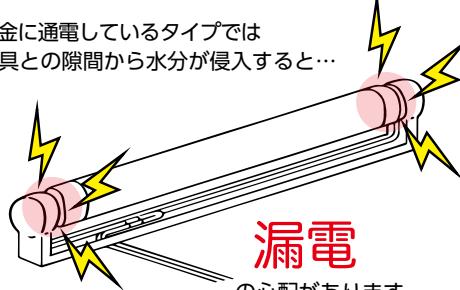
簡単



当社の蛍光灯は、口金が通電しておらず（ダミー）
配線出しタイプのため、1箇所つなぐだけでOKです。

漏電の
心配なし！

口金に通電しているタイプでは
器具との隙間から水分が侵入すると…



漏電

の心配があります。

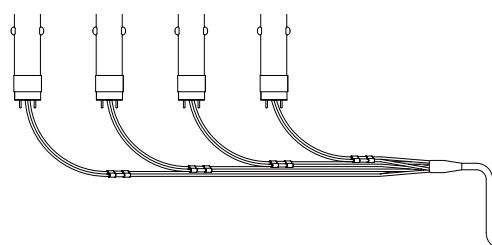
当社の蛍光灯は口金がダミー。
電力は配線から供給するので
接続部分さえしっかりと
施工していれば…



安心・安全

※しかも施工が簡単です！

最大連結本数
の算出



複数本つなげる場合は全て並列につなげていきます。
連結可能な本数は、その看板に用意された電気容量分です。

〈本数算出例〉

1次側容量 ÷ 1本あたりのA = 最大連結可能な本数
(AC100V)

$$5A \div 0.29A = 17\text{本まで}$$

* 商品の規格・仕様・価格は、予告なく変更する事がございます。
** 交通状況・在庫切れ等により納期の遅れが生じる事がございますのでご了承ください。
*** 希望小売価格は全て税抜です。