

ユーザーマニュアル 1.4

粘着製品の貼付方法

AveryDennison製品は使用用途に合わせ、豊富な種類の粘着製品を各種取り揃えております。これらの製品を貼付する際には、各製品及び使用条件に最も適切な方法で作業することにより、製品本来の性能が発揮されます。指示に従って適切に作業を実施することが、粘着剤と被着体の接着を最適な状態に仕上げ、問題を発生させないコツとなります。

被着体被着体のクリーニングと事前準備

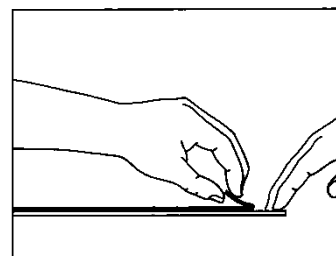
被着体のクリーニングについては、下記のユーザーマニュアルを参照ください。

- Avery®ユーザーマニュアル 1.01 『被着体のクリーニングと事前準備』
- Avery®ユーザーマニュアル 1.07 『粘着製品の剥離方法』

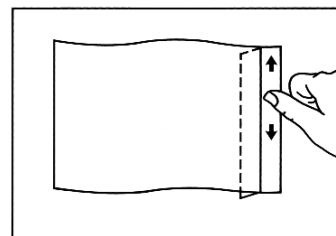
貼付方法

一般的なシート製品を施工する場合(水平面)

テーブル等の平らな場所で、粘着製品の剥離紙側が表になるように裏返し広げます。粘着製品の片側から剥離紙を2~3cmほどめくり、粘着面を露出させます。

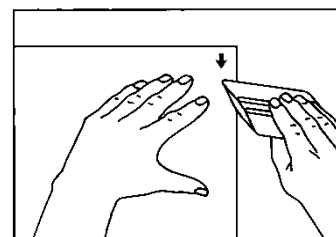


露出させた粘着面が被着体に触れないように気をつけながら、貼付け場所の位置決めを行います。位置決めが決まったら、露出させた粘着部分の中心から上下になぞるように、被着体へ仮圧着させます。その際にフィルムを歪めさせたり、シワ・気泡が残らないように気を付けます。



露出する粘着面の接着に気をつけながら、剥離紙を5~15cm程度めくりまします。被着面に近づけた状態（寝かせた状態）を保持し、シワ・気泡が残らないように中央から外側へスキージで圧着していきまします。仮圧着した部分も再度スキージで圧着しまします。フィルム全体が貼り終わるまで、（剥離紙をめくっては圧着を繰り返す）同じ作業を進めていきまします。

フィルムを全面貼り終えた後も、不十分な箇所が無い様に、再度スキージで（フィルム端部は念入りに）圧着しまします。気泡が入ってしまった場合は、針や気泡除去用の道具で小さな穴を開けて中の空気を抜き出しまします。空気を抜く際には、気泡の周囲から開けた穴に向けて空気を抜いていきまします。



エイブリィ・デニソン・ジャパン株式会社

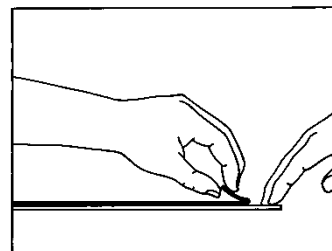
Tel: 03-5776-1771



Inspired Brands.
Intelligent World.

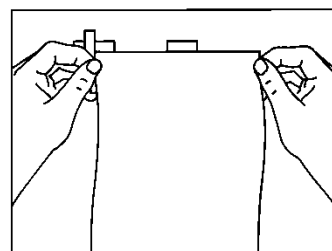
一般的なシート製品を施工する場合(垂直面)

あらかじめ施工面へ位置決め用のマーク（マスキングテープや簡単に消えるマーカーなどを使用し）をつけます。
テーブル等の平らな場所で、粘着製品の剥離紙側が表になるように裏返し広げます。
粘着製品の片側から剥離紙を2~3cmほどめくり、粘着面を露出させます。

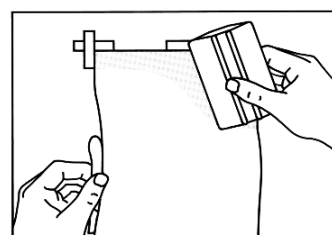


露出させた粘着面が被着体に触れないように気をつけながら位置決めマークに合わせます。

露出させた粘着面の中心から左右になぞるように、被着体へ仮圧着させます。
その際にフィルムを歪めたり、シワ・気泡が残らないように気を付けます。

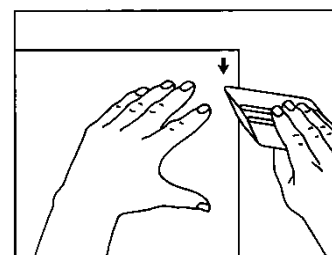


露出する粘着面の接着に気をつけながら、剥離紙を5~15cm程度めくります。
被着面に近づけた状態（寝かせた状態）を保持し、シワ・気泡が残らないように中央から外側へスキージで圧着していきます。仮圧着した部分も再度スキージで圧着します。
フィルム全体が貼り終わるまで、（剥離紙をめくっては圧着を繰り返す）同じ作業を進めていきます。



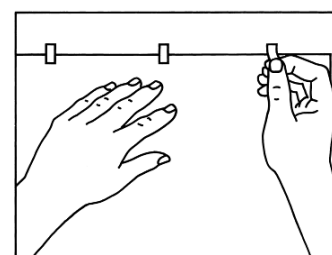
フィルムを全面貼り終えた後も、不十分な箇所が無い様に、再度スキージで（フィルム端部は念入りに）圧着します。

気泡が入ってしまった場合は、針や気泡除去用の道具で小さな穴を開けて中の空気を抜き出します。空気を抜く際には、気泡の周囲から開けた穴に向けて空気を抜いていきます。



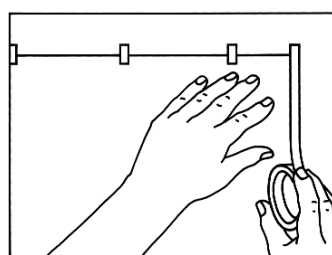
大きなシート製品を施工する場合(ヒンジ貼り)

剥離紙を剥がす前に被着面に位置決め用のマークをつけます。
短冊状のマスキングテープでフィルム上端部を、数か所貼り仮止めをします。



貼り付け位置が決まったら、粘着製品の右端もしくは左端の一面をマスキングテープで固定します。

マスキングテープはフィルムと被着体にまたがせる様に（テープ半分程を、はみ出させた状態に）する事により、ヒンジ（蝶番）の役割も持たせます。幅広マスキングテープを使用するか、はがれないように重複し固定します。



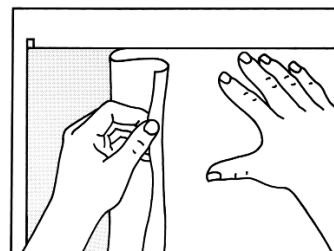
エイプリ・デニソン・ジャパン株式会社

Tel: 03-5776-1771

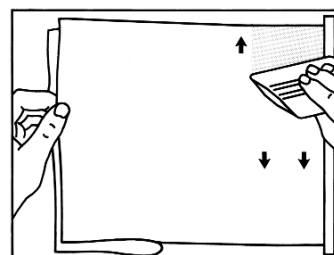


Inspired Brands.
Intelligent World.

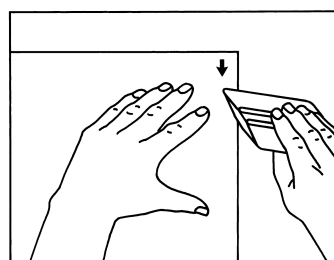
フィルム上端部の仮止め用のテープを切り離します。
粘着製品の端で固定させているヒンジ部分を軸に剥がれないよう気をつけながら裏返します。
ヒンジ部分に対し平行を保ったまま、剥離紙を 10-30cmほど剥がし粘着面を露出させます。



露出させた粘着面が被着体に触れないように気をつけながら位置決めマークに合わせ、フィルム（ヒンジ部分）の中心から上下ヘスキージで圧着させます。
フィルム全体が貼り終わるまで、（剥離紙をめくっては圧着を繰り返す）同じ作業を進めていきます。
ヒンジ部分のマスキングテープを剥がした後も、スキージ圧着を忘れないようにします。



フィルムを全面貼り終えた後は、不十分な箇所が無い様に再度スキージで（フィルム端部は念入りに）圧着します。
気泡が入ってしまっている場合は、針や気泡除去用の道具で小さな穴を開けて中の空気を抜き出します。空気を抜く際には、気泡の周囲から開けた穴に向けて空気を抜いていきます。



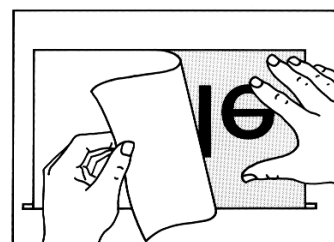
カッティングシートを（切文字）施工する場合

プロッターやダイカットで切り取られたテキストやロゴを施工する場合には、転写用のアプリケーションテープを使用します。アプリケーションテープを使うことにより、搬送時や文字のレイアウトを維持することが可能となります。
一般的に、アプリケーションテープで転写されたカッティングシートを施工する方法は、インクジェットメディア等のシート製品の施工方法とさほど違いはありません。施工するシートの大きさによっては、ヒンジ貼りを採用ください。

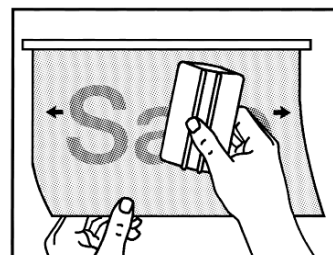


剥離紙を剥がす前に被着面に位置決め用のマークをつけます。
ヒンジ貼りを行う場合には、水平または垂直方向をマスキングテープで固定します。

ヒンジ部分を軸にして、アプリケーションテープを裏返し剥離紙を剥がします。サイズによっては剥離紙を残した状態にします。
フィルム部分の粘着面は、触らないよう（ゴミの付着）に注意します。



被着体に粘着剤が触れないように気をつけながら、スキージを使って被着面に（アプリケーションテープごと）圧着していきます。ヒンジ部分から貼り始め、反対側（手持ち側）に向かっていきます。
作業中アプリケーションテープを引き伸ばしたりすると、アプリケーションテープとカッティングシート（切文字）が剥がれてしまうことがあります。



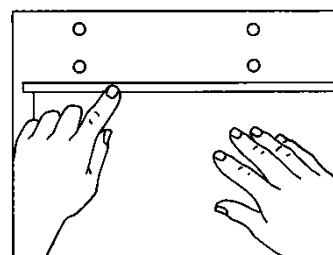
カッティングシート（切文字）の圧着を確認したら、アプリケーションテープを剥がします。アプリケーションテープは、（右図の様に）180°に近い角度でゆっくり剥がしていきます。



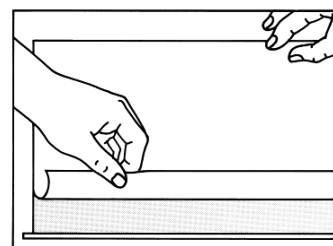
アプリケーションテープを剥がし後は、不十分な箇所が無い様に再度スキージで（フィルム端部は念入りに）圧着します。

リベットのある被着体への貼付

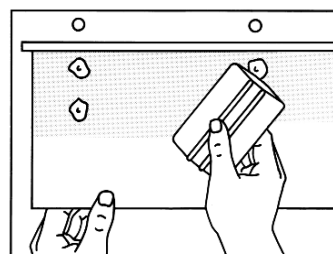
リベットのある被着体には、キャストフィルムをご使用ください。キャストフィルムは柔軟性があるため容易に引き伸ばしが出来てしまいますが、アプリケーションテープを使用することでフィルムの不要な伸縮を抑える事が出来ます。
まずマスキングテープで作成したヒンジを用いて、カッティングシートに貼付したアプリケーションテープを正しい位置で固定します。（ヒンジ部分はリベットをまたがない様な平らな場所で固定します）
前述の作業指示にも目を通してください。



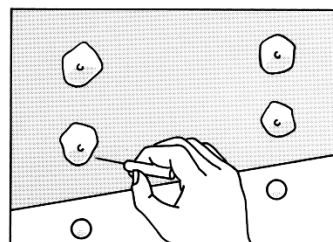
ヒンジ部分を軸にアプリケーションテープを裏返し、ヒンジ部分から剥離紙を部分的に剥がしていきます。露出させた粘着面が被着体に付着しないように、剥離紙は一気に剥がさないでください。



大判のカッティングシートの場合には、ヒンジ部分から貼付し始め、カッティングシートの下方に向かって、また中央からへりに向かって圧着作業を進めます。リベット部分にきたら、リベット頭部に向かってスキージでフィルムをこすり付けます。リベット周辺は形状まで圧着せず、“気泡”が残っている状態にします。シートがシワにならないように張力を十分に保っておきます。



アプリケーションテープを貼付し終わったら、テープが所定の位置にまだ貼られている状態で、リベットの周辺に針や空気抜き道具を用いて4～5ヶ所穴を開けます。スキージを使って、フィルムの貼付作業を継続します。貼付作業が終わったら、アプリケーションテープを剥がします。



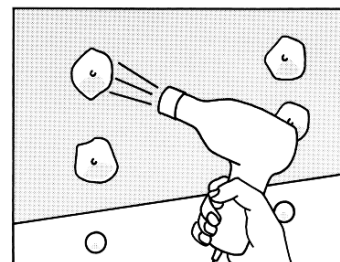
エイブリ・デニソン・ジャパン株式会社

Tel: 03-5776-1771

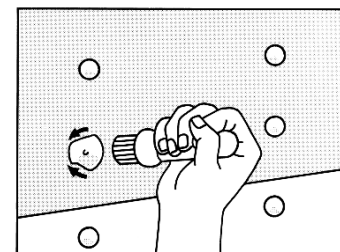


Inspired Brands.
Intelligent World.

ヒートガンで各リベットの周辺のフィルムがやわらかくなるまで加熱します。（加熱し過ぎないでください。変色・しわの原因になります）。スキージか（施工用グローブを着用した）親指で、できる限りリベットの形状に成るまでフィルムをこすり付けます。

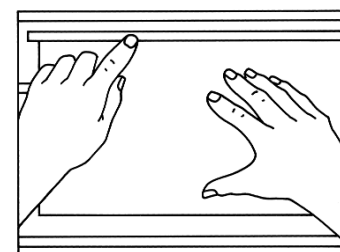


続いてリベットブラシを使用し、円を描くように撫で付けリベットの形にフィルムを“成型”します。以上の工程で作業を行うと、リベットのへりにフィルムを固定できます。その後スキージでこすり付ければ貼付は完了です。フィルムを全面貼り終えた後は、不十分な箇所が無い様に再度スキージで（フィルム端部は念入りに）圧着します。

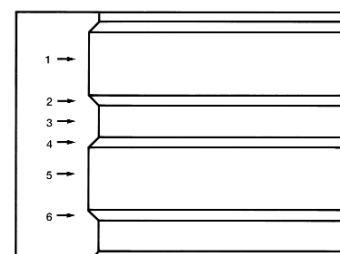


波型表面（コルゲート）への貼付

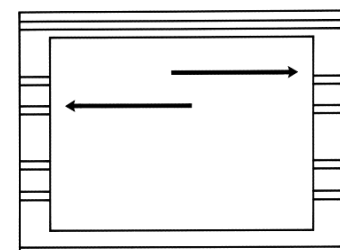
マスキングテープを使って、カッティングシートを被着面に合わせ、ヒンジ貼りをを行います（前述の作業指示を参照）。このとき、ヒンジが被着面の平らな部分にくるようにします。露出させた粘着面が被着面に付着しないようにするため、剥離紙を剥がしきつかけを作ります。



剥離紙を徐々に剥がし、右で図示しているように一段ごとに作業していきます。各角部分はしっかり貼り込み、空気溜まりを作らない様になります。波型表面（コルゲート）はフィルムの歪み・ヨレが生じ易く、後々取り除きづらいシワになりますので、慎重に作業を行います。



大型のカッティングシートを取り扱う際も、ヒンジ部分から一段ごとに貼付し始めます。カッティングシートの中央部分からへりに向かって貼付していきます。この作業を行うことで、シワの発生を抑えられます。



非推奨事項

施工済みフィルムへの重ね張り

弊社製品および類似のインクジェットメディア及び粘着フィルムは本製品の被着体として、想定しておりません。すでにインクジェットメディア等を施工済みの被着体を再利用する場合は、先述のユーザーマニュアルに従い、フィルムの剥離とクリーニングを実施してください。

施工済みフィルムに重ね張りをする場合には、下記のトラブルが推定されます。

- フィルムの重みにより、十分な粘着力が発揮されず、フィルムがはがれる恐れ
- 施工済み及び本施工フィルムの可塑剤が移行することで、粘着力が低下する恐れ
- 可塑剤の移行により、本施工フィルムの耐候性が低下する恐れ

詳細につきましては、エイブリィ・デニソンもしくは最寄りの取扱店までお問い合わせください。