

ultrasuede®  
Beautiful Possibilities

TORAY  
Innovation by Chemistry

# 縫製マニュアル



原反取り扱い .....	1.00
マーキング (型入れ) .....	2.00
延反 .....	3.00
裁断 .....	4.00
芯貼り .....	5.00
縫製 .....	6.00
アイロン・仕上げプレス .....	7.00
取扱絵表示 .....	8.00

 [www.ultrasuede.com](http://www.ultrasuede.com)



.....  
※当書の無断複写、転載を禁止します。

※「Ultrasuede®」、「ウルトラスエード®」は東レ株式会社の登録商標です。

## 原反取り扱い

Ultrasuede® はデリケートな素材であるため、  
温湿度等の保管環境や物理的な保管状況に十分ご注意ください。

1. 原反の保管は直射日光の当たらない、風通しの良い、温度の低いところでの保管をお願いします。さらに、原反に無理な負荷がかからないように積載保管は避けて、棚段などでの保管をお願いします。(1)
2. 取り扱い中に汚れが発生した場合は、生地を傷めないように速やかに除去して、その後エチケットブラシで軽くブラッシングしてください。
3. 生地を広げたときに、内巻き部(チューブ芯)にモアレ状の巻じわが発生していた場合は、適度にスチームをかけることで消すことができます。
4. 裁断後残った原反は包装して、上記(1)と同様の保管をお願いします。
5. 本製品は表面が毛並み(起毛)で形成されており、長さ方向に方向性があります。色確認の際は、必ず長さ方向と毛並み方向を合わせてください。毛並み方向、光の当たる角度の違いによって見え方が変化しますが、これは光の反射角度による視覚の違いによるもので色違いによるものではありません。(2)



(1) 適切な保管



(2) 毛並み方向の違いによる見え方の違い

## マーキング (型入れ)

毛並み方向に注意しながら、一方向でマーキングをしてください。

1. 毛並みに方向性があるため、一方向のマーキング(型入れ)としてください。※差し込み型入れは避けてください。
2. 並毛方向では光沢感が、逆毛方向では色の深みが出る仕上がりとなります。
3. マーキングシート上に型入れをしてください。

## 延反

毛並み方向に注意しながら、一方向延反としてください。

1. 毛並みに方向性があるため、折り返し延反を行うと、パーツ間での色合い、見え方が異なります。
2. 最下層に紙を敷き、その上から重ねてください。後工程の重ね裁断時のズレを防ぎ正確裁断ができます。
3. 重ね高さは、7~8cmを限度としてください。

# 裁断

後工程の縫製・仕上げでトラブルが発生しないように、正確なパーツを裁ち出してください。

## 1. 1枚裁断

---

- (1) ロータリーカッターが有効です。
- (2) 最下層に紙を敷き、裁断ズレを防止してください。

## 2. 重ね裁断(タテ刃型裁断機、バンドナイフ裁断機、CAM・自動裁断機等)

---

- (1) 正確裁断に最も効果的なものは、CAM・自動裁断機ですが、タテ刃型裁断機で荒裁ちし、バンドナイフ(波刃)での正確裁断も有効です。
- (2) 切込による合い印は3mm前後を推奨します。
- (3) 裁ち目処理(ロックミシン)の必要はありません。

## 芯貼り

Ultrasuede® は熱に対し、非常にデリケートな素材です。  
表面品位と風合いを損なわないために適切な温度・圧力・時間で実施してください。

1. 芯地の種類:織物芯、編物芯、不織布芯のいずれも使用可能です。但し、下記の点にご注意ください。

---

- (1)低温接着のもの(120°C以下)で十分な接着力が得られる芯地を推奨します。
- (2)接着力、耐洗濯性と合わせて、保形性に影響を及ぼさないものを選択ください。
- (3)着用、洗濯によって収縮や剥離がないことを確認ください。

2. 接着プレス機:リライアント(ローラー)型プレス機、フラット型プレス機等

---

3. 接着条件:右記は、低温接着芯貼りの参考設定条件です。

---

- (1)接着温度 : 120°C
- (2)圧力調整 : マシン圧 2-3kg(実圧150-300g/cm<sup>2</sup>)
- (3)予熱時間 :5-6秒
- (4)自動加圧時間 :8-10秒
- (5)冷却時間 :6-8秒

※機種や芯地等によって若干条件が異なりますのでご調整お願いします。

# 縫製

Ultrasuede® は、縫合時若干滑りにくいため、上布と下布間で縫いズレが発生する傾向にあります。適切なミシン調整・取扱いにご注意ください。

1. ミシン調整: 下記は、ミシン調整の参考設定条件です。

※機種等によって若干条件が異なりますのでご調整をお願いします。

- (1) 針板 : テフロンコーティングのものを使用してください。
- (2) 押さえ金 : テフロン押さえ金、リング押さえ金を使用してください。
- (3) その他対応 : 滑りをさらに良くしたい場合は、表面が平滑で滑りのよい紙ガムテープ等(粘着が弱いタイプ)をミシンの針板付近・テーブル部分に貼ることを推奨します。

項目	縫い目形式				
	地縫	飾り縫	オーバーロック縫	ボタンホール縫 鳩目・鳩目眠り	カン止め縫
ミシン機種	本縫いミシン		ロック	専用ミシン	
ミシン速度	2,500 - 3,000 回転 / 分		始末不要		
ミシン糸	50番	30-50番	80 - 100番	50番	
ミシン針	#9-11				
針目数(運針)	13針 / 3cm				

※機種等によって若干条件が異なりますのでご調整をお願いします。



# 縫製

Ultrasuede® は、縫合時若干滑りにくいため、上布と下布間で縫いズレが発生する傾向にあります。適切なミシン調整・取扱いにご注意ください。

## 2. 縫製

---

- (1) 針穴が比較的目立ちやすいため、縫い直しが無いよう1回で仕上げるのが大切です。
- (2) 伸度が低く融通が利きづらいため、いせ込み等は難しく、注意が必要です。
- (3) 袖山をきれいに仕上げるために、ぐし縫いをしてアイロンで形を整え袖付けをしてください。

# アイロン・仕上げプレス

Ultrasuede® は熱に対し、非常にデリケートな素材です。  
表面品位と風合いを損なわないために適切な温度・圧力・時間で実施してください。

## 1. アイロン

---

- (1) アイロン機種 : スチームアイロン
- (2) アイロンカバー : テフロン製アイロンカバーが有効です。
- (3) アイロン台 : バキューム式アイロン台が有効です。
- (4) 設定温度 : 120°C 以下にて処理をしてください。
- (5) アタリ・テカリ防止策 : アイロンカバーや当て布を用いてください。アタリ防止用特殊繊維布を使用すると特に有効的です。

## 2. 仕上げプレス

---

下記は、仕上げプレスの参考設定条件です。※機種等によって若干条件が異なりますのでご調整をお願いします。立体(ボディ)プレス機がある場合は、そちらを優先的に使用ください。

- (1) 仕上げプレス温度 : 100~105°C
- (2) 使用蒸気圧 : 2~3 kg/cm<sup>2</sup>
- (3) 押さえ圧力 : 50~150 g/cm<sup>2</sup>
- (4) 時間 : スチーミング3~5秒、バキューム5~7秒
- (5) プレス・パッド : 柔らかく、弾力性に富むもの
- (6) プレス・カバー : 組織が目立たない編物またはタオル等の起毛織物

## 取扱絵表示

- 単品洗いをしてください。
- 洗濯時にはネットをご使用ください。
- 手洗時は弱く絞ってください。
- ドライコースをお使いください。(ドライコースでない場合は脱水は1分以内に行ってください。)
- アイロン時はあて布をしてください。
- タンブル乾燥はしないでください。
- 脱水後は直ちに干してください。
- 羽毛乱れが気になる方は、乾燥後に毛並みをブラッシングで整えてください。

※なお、取扱いについては副素材との関連もありますので、製品に表示されている〈取扱絵表示〉を優先してください。

