

Asahi Ai[®] tape

Strong adhesion by ironing / Washable

アサヒアイテープ[®]

強力アイロン接着 / ウォッシュابل

Double-sided adhesion **TOYOBO**

Dynac[®] tape

両面接着 **TOYOBO** **ダイナックテープ[®]**

Rack tape sheet

ラックテープ・シート

Asahi

Strong adhesion by ironing Asahi Ai tape

強力アイロン接着
アサヒアイテープ®

Composition: Polyester 65%
Cotton 35%
ポリエステル65%
綿35%

Color Samples



Flat cut tape (50 m/roll) 平テープ (50m巻)



Bias cut tape (50 m/roll) バイアステープ (50m巻)



Half bias cut tape (50 m/roll) ハーフバイアス (50m巻)



Width 6 mm width in 1 mm increments for flat cut, bias cut and half bias cut tapes.
サイズ 平、バイアス、ハーフ共巾6%より1%毎にあります。

Adhesion strength 接着強度

A polyamide resin is used. This is the same strong adhesive as that used for the Dynac tape.

ポリアミド系樹脂を使用しています。接着力抜群のダイナックテープと同じ接着剤を採用しています。

A soft, draped finish アタリ・風合いがソフト

Feels soft after adhesion and does not affect the texture of the fabric. Provides a better, stiffness-free finish, especially when compared with the dot type.

接着後の仕上がりがソフトで風合いをそこないません。特にドットタイプにくらべてアタリがなく良い仕上がりが得られます。

Can be dry-cleaned ドライクリーニングがOK

Superb resistance to washing and dry cleaning. Virtually no shrinking after washing thanks to the shrink resistant finish.

耐洗濯、耐ドライクリーニング性が優れ、防縮加工をしていますので、洗濯してもほとんど縮みません。

UP bias UPバイアス

Edge-reinforced (60 m/roll) 端打 (60m巻)



Center reinforced (60 m/roll) 中打 (60m巻)



Width 7 mm width in 1 mm increments for both edge- and center-reinforced types.
サイズ 端打、中打共巾7%より1%毎にあります。

Adhesion conditions 接着条件

Using an electric iron 電熱アイロンを使用する場合

Temperature of soleplate: 140~160°C
Pressing time: 7~10 seconds
Spraying with water using a sprayer, etc., makes adhesion easier. The procedure is the same as that for the Dynac tape.
アイロン底面温度140~160°C
圧着時間7~10秒
霧吹きなどで水分を与えますと接着しやすくなります。ダイナックテープと同じ要領でお取扱いください。

Using a steam iron スチームアイロンを使用する場合

Steam pressure: 2 kg/cm²
Pressing time: 5~7 seconds
スチーム圧力2kg/cm²×圧着時間5~7秒

Using a press machine プレス機を使用する場合

Temperature of iron: 140~150°C
Pressure: 0.3 kg/cm²
Steaming: 4 kg/cm² for 3~5 seconds
Press for 5~7 seconds
上熨温度140~150°C
プレス圧力0.3kg/cm²
スチーム4kg/cm²×3~5秒
プレス5~7秒

Double-sided adhesion tape by ironing アイロン両面接着テープ Double-sided adhesion (TOYOB)

Dynac tape

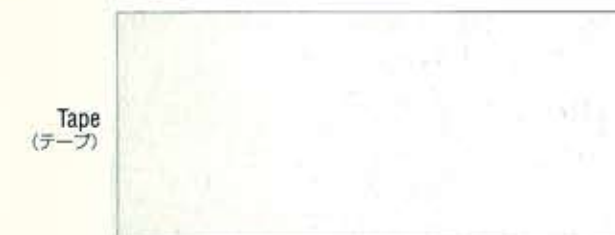
両面接着
ダイナックテープ®

Composition: Polyamide resin
ポリアミド系樹脂

Significantly improves efficiency of sewing and product performance for consumers.

縫製能率の向上と、縫製品消費性能の向上に著しい効果を発揮します。

Sample



Sizes サイズ

	Tape width テープ巾	Length per roll ロール巻長さ
For apparel industry アパレル用	From 6 mm width in 1 mm increments 6%以上1%間隔	100 m 100m巻
For retail 小売店用	9 mm, 12 mm and 15 mm 9%・12%・15%	25 m 25m巻

Characteristics 特長

- Low shrinkage rate.
 - Strong adhesion and superb resistance to washing and dry cleaning.
 - No seeping of adhesive or stiffening of fabric.
1. 収縮率が小さい。
2. 接着力が大きく、耐洗濯・耐ドライクリーニング性に優れている。
3. シミ出し・風合硬化の心配がない。

Adhesion conditions 接着条件

Using an electric iron 電熱アイロンを使用する場合

Temperature of soleplate: 140~160°C
Pressing time: 7~10 seconds
Spraying with water using a sprayer, etc., makes adhesion easier. The procedure is the same as that for the Rack tape sheet.
アイロン底面温度140~160°C
圧着時間7~10秒
霧吹きなどで水分を与えますと接着しやすくなります。ラックテープシートと同じ要領でお取扱いください。

Using a steam iron スチームアイロンを使用する場合

Steam pressure: 2 kg/cm²
Pressing time: 5~7 seconds
スチーム圧力2kg/cm²×圧着時間5~7秒

Using a press machine プレス機を使用する場合

Temperature of iron: 140~150°C
Pressure: 0.3 kg/cm²
Steaming: 4 kg/cm² for 3~5 seconds
Press for 5~7 seconds
上熨温度140~150°C
プレス圧力0.3kg/cm²
スチーム4kg/cm²×3~5秒
プレス5~7秒

Double-sided adhesion tape by ironing アイロン両面接着テープ

Rack tape sheet ラックテープ・シート

Composition: Nylon 100%
Pressure sensitive chemical adhesive
ナイロン100%
化学粘着剤

A breakthrough product to meet your needs
ニーズから生まれた画期的な新製品。

Samples



Sizes サイズ

Tape (テープ)	Tape width テープ巾	Length per roll ロール巻長さ
For apparel industry アパレル用	From 6 mm width in 1 mm increments 6%以上1%間隔	50 m 50m巻
For retail 小売店用	9 mm, 12 mm and 15 mm 9%・12%・15%	10 m 10m巻
Sheet (シート)	50 cm × 50 cm	

Characteristics 特長

Pressure-sensitive adhesiveness has been added to a conventional heat adhesive tape to realize labor-saving, accurate and speedy handling. The heat adhesiveness is equal to that of conventional products.

従来の熱接着テープに粘着性を加えることにより、省力化・正確性・スピード化を実現しました。また熱接着性も従来と変わりません。

Adhesion conditions 接着条件

Using an electric iron 電熱アイロンを使用する場合

Temperature of soleplate: 140~160°C
Pressing time: 7~10 seconds
Spraying with water using a sprayer, etc., makes adhesion easier. The procedure is the same as that for the Dynac tape.
アイロン底面温度140~160°C
圧着時間7~10秒
霧吹きなどで水分を与えますと接着しやすくなります。ダイナックテープと同じ要領でお取扱いください。

Using a steam iron スチームアイロンを使用する場合

Steam pressure: 2 kg/cm²
Pressing time: 5~7 seconds
スチーム圧力2kg/cm²×圧着時間5~7秒

Using a press machine プレス機を使用する場合

Temperature of iron: 140~150°C
Pressure: 0.3 kg/cm²
Steaming: 4 kg/cm² for 3~5 seconds
Press for 5~7 seconds
上熨温度140~150°C
プレス圧力0.3kg/cm²
スチーム4kg/cm²×3~5秒
プレス5~7秒

Caution 注意事項

- Conduct an adhesive test on a sample of the fabric to be used to determine the adhesion conditions.
- Allow the joined part to cool adequately before checking the feel of the finish and adhesion condition.
- May not adhere to some fabrics with special surface finishes (e.g., to repel water or oil). Test beforehand.
- 接着条件は、あらかじめ使用する生地で接着テストを行ってから決定してください。
- 風合いや接着状態をチェックする時は、接着部分を充分冷却してから行ってください。
- 生地の表面に特殊加工（撥水、撥油など）をしたものは、接着できないものもありますので、必ずテストを行ってください。