

IMB-003 粘合剂 (注塑成形用粘合剂)

IMB-003 粘合剂是注塑成形时，印有图案的薄膜片和注塑树脂粘合用的丝网印刷用粘合剂。特别对 ABS 和 PMMA 等注塑树脂有强固的粘接性。

用途	薄膜注塑成形用的粘接层 适应于 PC、PC/ABS、ABS、AS、PMMA 等注塑成形树脂
特点	<ul style="list-style-type: none"> · 在 PC 片材、易粘接处理 PET 薄膜等的 2 液硬化型涂料的图案印刷面与压延成形用树脂间的粘接层印刷之用。 · 能够粘接 ABS 树脂和 PMMA 树脂等通用树脂，粘接性好，适用范围广。 · 因能进行丝网印刷，所以可在需要的部分进行图形印刷。
底材	PC 片材、易粘接处理 PET 薄膜
稀释	<p>不用稀释</p> <p>*在使用前，请将粘合剂充分加以搅拌，有了良好的流动性以后再加以印刷。</p> <p>*按需可使用以下溶剂稀释。</p> <p>F-002 溶剂（标准型） F-003 溶剂（慢干型） 稀释比例 0~10%</p>
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER
网目	200~250 网目 (使用 T-200 网目时的印刷面积约 30~35m ² /kg)
烘烤条件	最终烘烤请参照下层图案印刷涂料的烘烤/固化条件。
注意事项	<ul style="list-style-type: none"> · 根据承印材，成型条件不同需要涂料选定，如果是处理 PET 和 PC 片材，建议使用本公司的 IPX 系列或 INQ-HF 系列。 · 使用粘合剂时，底层涂料烘烤过度会降低剥离强度。请务必连续印刷粘合剂后进行最终烘烤。 · 在真空成形、气压成形、模具成形等成形加工以及注塑树脂一体化的注塑成形加工中，印刷材料、图案印刷用涂料的选择、印刷条件、印刷顺序、烘烤方式和条件、以及成形树脂的选择、模具设计（注入口形状、种类和位置、注入口数量）、注塑成形时的条件设定等综合因素，都会对最终对产品的性能产生影响。在试做中要进行充分的测试，找出恰当的条件后再使用。 · 在试生产打样中要充分进行试验，对各项条件进行设定后再使用。 · 粘合剂不能混合于涂料中使用。 · 涂料的品质安全期限：未开封的状态下制造日期开始 24 个月
消防法表示	属危险品第四类第二石油类、危险等级为 3 级

安全使用 注意事项

- 为保护皮肤和眼睛，请使用安全手套和防护镜。如果涂料溅到皮肤，请使用肥皂等充分冲洗。
- 另外，万一进入眼睛时，使用水（或温水）充分清洗后再到医院接受医生诊断
- 使用后，请将容器完全密闭放置于冷暗处保管。
- 备有 SDS。请在使用本产品前索要 SDS，在充分理解后并在使用者责任下操作使用

成形粘接性能试验

* 试验方法

根据下述方法制成的 IPX 涂料和 IMB 粘合剂的印刷品放入注塑成形用的模具内，根据下述条件在粘合剂面用 ABS 树脂进行注塑成形。

* 注塑成形条件

模具固定的压力 : 60ton 模具温度: 60°C、ABS (TECHNO POLYMER 产, 21)

成形树脂温度 : 250°C 射出速度: 60 mm/sec

成形品寸法 (L×W×H): 60×80×2 mm

- * 做成的述成形品从薄膜面划出 1.0 cm 宽后，用拉力试验机（拉速为 300 mm/分，180° 剥离强度 [kgf/cm] ）来测定。

成形粘接性能试验结果 (ABS 树脂成形)

试验涂料	试验粘合剂	180° 剥离粘接强度
IPX-971 黑	IMB-009 粘合剂	1.6 ~ 2.8 kgf/cm
	IMB-003 粘合剂	5.9 ~ 6.5 kgf/cm

*试验条件 (涂料)

【IPX-971 黑】【F-003 溶剂 10%】【240 固化剂 10%】【80°C 5 分钟】

【T-250 网目】【底材: PC】

*试验条件 (粘合剂)

【IMB-003 粘合剂、IMB-009 粘合剂】【无稀释】【90°C 60 分钟】【T-250 网目】

*上述耐性测试结果是本公司的测试结果，不是保证值。

*本目录中记载的信息可能会在没有预告的情况下变更。

作成: 2022. 02. 10