

IMB-HF005 PP 粘合剂

(注塑成形用粘合剂)

IMB-HF 005 PP 粘合剂是，当注塑成型中用到 PP 树脂时让 PP 树脂和印刷好的薄膜起到粘合作用的粘合剂。

用途	薄膜注塑成形用的粘接层 注塑树脂：PP 树脂	
特点	<ul style="list-style-type: none"> · 是在处理 PP 上印刷的 2 液硬化型涂料的涂膜面与注塑成形用树脂间的粘接层 · 适用于难粘接的 PP 树脂的注塑成型 · 因能进行丝网印刷，所以可在仅需的部分进行图形印刷。 · 根据底材、产品规格可使用我司成形用的涂料。 处理 PP 推荐使用 INQ-HF 涂料。 	
底材	<ul style="list-style-type: none"> · 处理 PP · 如果要印刷在 PC、处理 PET 薄膜的透明窗部分，请使用 INQ-HF 000 MEDIUM 涂料 	
稀释	<p>无需稀释 根据印刷条件，如需稀释可使用 网版清洗溶剂 PP 添加 5% 以内。 *使用前请充分搅拌。 特别是如果温度较低，开罐后可能会呈果冻状。 将罐子浸入 30~40°C 的温水中，加热后会恢复液态。 变成液态后，请将罐中的粘合剂充分搅拌后进行使用。 *使用指定以外的溶剂，会导致卤素的混入、对粘着性、版上的稳定性以及其他产生影响，请勿使用指定外溶剂。</p>	
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 PP	
网目	150 目 膜厚为 5~10 μm 是最适合的。	
烘烤条件	<p><u>指触烘烤</u> 80°C 10 分钟 (60°C 的情况下需要 30 分钟)</p>	<p><u>最终烘烤</u> 请用底层涂料的最终烘烤条件下进行烘烤。 (INQ-HF: 80°C 60 分钟)</p>

注意事项

- 由于可能会混入含卤化合物，请勿使用指定以外的溶剂。
- 刮胶、乳胶、副资材、被印刷体等也可能会含有卤素化合物，所以请确认后再使用。
- 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、干燥方式和条件、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。
- **粘合剂不能与涂料混合使用。**
- 底层涂料干燥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。
- 涂膜中残留的溶剂会导致薄膜与注塑树脂的粘接性降低。包括图案印刷的烘烤和固化请务必使用加热干燥。
- 清洗网版等，请使用我司的网版清洗溶剂 PP。
- 量产前的确认事项：由于底材、工艺、印刷、干燥条件的不同，产品的粘接性、耐性都会发生变化，量产前请务必确认粘接性和耐性。
- 涂料的品质安全期限：未开封状态下自生产日起 12 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，请使用肥皂水等充分冲洗。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

成形性能测试结果

注塑树脂	树脂温度	模具温度	180° 剥离粘接强度
PP 树脂 (PP 99%)	240°C	50°C	30~40 N/cm

*使用底材 : purethermo (出光 Unitech 生产)

*底层涂料 : INQ-HF979 黑 200 固化剂 6%、F-003 溶剂 15%、250 网目 2 层印刷

*印刷网目 : 150 网目

*最终烘烤条件 : 80°C 60 分钟

*上述耐性测试结果是本公司的测试结果，不是保证值。

*请贵司在产品规格上进行充分的试作测试，确认产品性能。

*本目录中记载的信息可能会在没有预告的情况下变更。

修订：2024.01.12