

## IMB-HF006 粘合剂 (压延成形用粘合剂)

IMB-HF006 粘合剂是，在原材料中不意图使用卤素（氯 Cl、溴 Br）化合物，且不含苯、甲苯、二甲苯、异佛尔酮等环保负荷物质，具有优越环保的注塑成型用粘合剂。

用途	薄膜注塑成形用的粘接层 适用于 PC、PC/ABS、ABS、AS、PMMA 等注塑成形树脂
特点	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 是在 PC 片材、易粘接处理 PET 等薄膜上印刷的 2 液硬化型涂料的涂膜面与注塑树脂间的粘接层。</li> <li>· 因能进行丝网印刷，所以可在仅需的部分进行图形印刷。</li> <li>· 为一液蒸发干燥型，作业性良好。</li> </ul>
底材	PC 片材、易粘接处理 PET 薄膜
希积	不用稀释 *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。 *按需可使用以下溶剂稀释。 Z-703 溶剂（標準） 稀释 0~5%
推荐洗净溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER
网目	200~250 网目 （使用 200 网目时的印刷面积约 30~35m <sup>2</sup> /kg）
烘烤条件	最终烘烤请参照前一层图案印刷涂料的烘烤/硬化条件进行
注意事项	<ul style="list-style-type: none"> <li>· 由于可能会混入含卤化合物，所以不能使用指定以外的溶剂和添加剂。</li> <li>· 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。</li> <li>· 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试验，找出恰当的条件后再使用。</li> <li>· <b>粘合剂不能混合于涂料中使用。</b></li> <li>· 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干燥。</li> <li>· 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</li> </ul>
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。

## 成形性接着测试

### \* 测试方法

把用下述条件制成的 IPX-HF 涂料和 IMB-HF 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 PC 树脂进行注塑成形。

### \* 射出成形条件

模具固定的压力 : 60ton      模具温度: 80°C、PC (帝人化成产, PANLITE PC L-1225L)  
成形树脂温度 : 300°C      射出速度: 100 mm/sec  
成形品寸法 (L×W×H): 70×70×2 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。

## 成形粘接性测试结果

試験涂料	試験粘合剂	剥离粘接强度
IPX-HF979 黑	IMB-HF006 粘合剂	5.0~6.0kgf/cm

### \*测试条件（涂料）

【IPX-HF979 黑】【F-003 溶剂 10%】【240 硬化剂 10%】【80°C 5 分】【250 目】【底材：PC】

### \*测试条件（粘合剂）

【IMB-HF006 粘合剂】【无稀释】【90°C 60 分】【250 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