

MIX-HF 系列涂料

(无卤高透明二液型涂料)

MIX-HF涂料是TOC-HF涂料以及MIR镜面涂料的专用押印高透明二液型涂料。通常，在PC片材上印刷镜面涂料形成的镜面层，如果使用一般涂料押印，会导致镜面雾化，但如果使用MIX-HF涂料押印的话，就不会产生雾化。

用途	显示屏、家电铭板		
特点	<ul style="list-style-type: none"> · 可以形成高透明性的涂膜层。 · 作为 MIR 镜面涂料的押印，可以提高耐刮性以及涂膜耐性。 · 在原材料中未使用含卤（氯 Cl, 溴 Br）化合物。 		
底材	PC 片材		
稀释	C-002 溶剂（标准）	稀释 15%	
固化剂・ 补强剂添加	210 固化剂 3% 200 固化剂 9% （用于薄膜成形，添加固化剂后可使用时间是 5~8 小时。） *超过可使用时间时涂料会凝结。每次请按所需量进行调和和使用。		
助剂	不需要		
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER		
网目	300 目 （300 目的情况下，印刷面积大约 35~45m ² /kg）		
烘烤条件	80°C 30 分钟 *用于成形时，印完胶粘剂后 推荐 80°C 60 分钟干燥。	<u>多层印刷</u> 各层 最后一层	80°C 10 分钟（指触程度） 80°C 30 分钟
基础色	HF000 低粘度无色 HF001 标准粘度无色 HF169 红	HF179 红 HF239 浅黄 HF399 蓝	HF589 玫红 HF619 白 HF919 黑 HF939NC 黑

注意事项

- 由于有混入卤素化合物的可能，请不要使用指定以外的溶剂，固化剂。
- 在刮胶，感光胶，器材，被印刷体中有被混入卤素化合物等物质的可能，还请确认后使用。
- 印刷材料放入模具内射出树脂并一体化成形时，印刷材料和印刷涂料以及粘合剂的选定，印刷条件，印刷顺序，干燥方式和条件，成形树脂的选定，模具的设计（注胶口种类，位置和数量），射出成形时的条件设定等复合因素都会影响最终成品。
- 试做之前，请先把各种条件都设定到合适的状态后再使用。
- 在使用粘合剂时，推荐使用无卤的「IMB-HF006 胶粘剂」（各种片材），或「IMB-HF009 胶粘剂」（PC 片材）。 使用说明书另附。
- 保质期：未开封的情况下从生产日期开始 24 个月。

消防法表示

危险品第四类第二石油类，危险等级 III 级

安全使用 注意事项

- 为了保护皮肤和眼睛，请使用安全手套及防护眼镜。一旦油墨接触到皮肤，请立刻用肥皂水等把涂料冲洗掉。若进入眼睛时，请用水（或者温水）充分清洗眼睛，然后请医生检查。
- 使用后请将容器完全密封，并保管在阴暗处。
- 备有 SDS，请在使用本产品前索取 SDS，并阅读，在理解使用者应有的责任后再使用。

耐 性

测试项目	测试条件	测试结果
粘接性	JIS K-5600-5-6: IS02409(交叉划线法), 1mm 宽 6×6, 透明胶带剥离。	0(无剥离)
耐寒性	-40°C、240H、观察涂膜外观变化以及有无剥离。	无异常
耐热性	90°C、240H、观察涂膜外观变化以及有无剥离。	无异常
耐湿性	65°C、95%RH 250H、观察涂膜外观变化以及有无剥离。	无异常
促进耐候性	耐气候性促进试验仪 200 小时 BP 温度 63+/-3°C 降雨 18 分/120 分 观察有无退色和剥离。	无异常
耐光性	用耐光性促进试验仪 600 小时 观察有无褪色及剥离。	无异常

*测试条件 【MIX-HF919 黑】【C-002 溶剂 15%】 【210 固化剂 3%】 【80°C 30 分钟】
【300 目】 【底材：PC】

*上述耐性试验结果只是本公司的测试结果，并非产品质量保证值。

*本产品说明中所记载的信息，有没有提前通知进行变更的情况。

作成：2022.02.21