

TOC-HF 系列涂料

（无卤高透明成形用涂料）

涂料TOC-HF可以形成透明的着色涂膜，与涂料MIR-51000镜面银重叠印刷，可以形成鲜艳的镜面色彩效果。原材料中不意图添加卤素（氯Cl、溴Br），不含有苯、甲苯、二甲苯、异佛尔酮等环境负荷物质，是一款成形用的环保型涂料。

用途	娱乐设备、游戏框体		
特点	<ul style="list-style-type: none"> 与涂料 MIR-51000 镜面银重叠印刷，可以形成色彩鲜艳的镜面效果。 TOC-HF、MIR-51000 镜面银的压印涂料建议使用涂料 MIX-HF。 虽然是一液型涂料，但是可以使用固化剂以提高附着力。 		
底材	PC 板、易进行粘接处理的 PET 薄膜		
稀释	Z-706 溶剂（标准） Z-703 溶剂（慢干） 稀释 30～35％ *请勿使用其他溶剂，以免混入卤素化合物，对固化性、附着力、网版印刷稳定性等造成不良影响。		
固化剂・ 补强剂添加	106 固化剂 2％ （用于 PET 材料、难以粘接的材料、成形用途） 可使用时间 3 小时 *超过可使用时间，涂料会发生凝固现象。请根据使用量进行调配。		
助剂	无		
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER		
网目	T-350～420 网目 （使用 T-420 网目的情况，印刷面积约为 45～55m ² /kg）		
烘烤条件	80℃ 30 分钟 叠印每层 80℃ 10 分钟 *进行注塑成形的情况，建议印刷胶粘剂之后， （指触干燥） 干燥条件设定为 80℃～60 分钟。 最后一层 80℃ 30 分钟		
基础色	HF000 低粘度无色 HF169 红	HF199 红 HF239 浅黄	HF399 蓝 HF919 黑

注意事项

- 为了防止卤素化合物的混入，请不要使用指定溶剂、指定固化剂以外的产品。
- 刮刀的刮胶、乳剂、器材、被印刷体等可能含有卤素化合物，请确认后再使用。
- 将印刷片材插入模具内与射出成形树脂成为一体，请注意印刷片材、印刷涂料、胶粘剂的选定、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（射出口的种类及位置、射出口的数量）、射出成形时的条件等因素都会影响最终产品的性能。
- 请进行充分的测试，确认及设定各种条件后进行使用。
- 使用胶粘剂时，推荐无卤产品「胶粘剂 IMB-HF006」(各种片材)、「胶粘剂 IMB-HF009」(PC 片材)，其使用说明书另附。
- 涂料的品质保证期：未开封状态下自生产日期起 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，请使用肥皂充分清洗。一旦进入眼睛，请使用水（或微温水）充分清洗后再就医。
- 使用后，请将容器完全密闭后再放置到阴凉、避光的地方。
- 备有 SDS。在使用本产品之前，请索要 SDS，充分理解其内容之后，使用者本人负责操作使用。

耐 性

1. 印刷物

测试项目	测试条件	测试结果
附着力	按照 JIS K5600-5-6: ISO2409（交叉划线法）宽 1mm、6×6 透明胶带剥离，无剥离	0 (无剥离)
铅笔硬度	JIS K 5600-5-4: ISO 15184 (铅笔法)，负载 750 克，涂膜无刮伤，铅笔为三菱铅笔	F
耐热性	JIS K5600-6-3: ISO 3248: 90℃、240h、观察涂膜外观变化，是否有剥离	无异常
耐湿性	JIS K 5600-7-2（连续结露法）、65℃，95%RH，240 小时后，观察涂膜外观变化，是否有剥离	无异常
促进耐候性 (耐气候性促进试验仪)	JIS K-5600-7-7: ISO 11341、BP 温度 63±3℃ 降雨 18 分/120 分钟 200 小时，观察有无变褪色和剥离	无异常

*测试条件 【T0C-HF399 蓝】 【Z-706 溶剂 30%】 【80℃ 30 分钟】
【T-420】 【承印材：PC 板】

2. 成形品

测试项目	测试条件	测试结果
耐热性	JIS K5600-6-3: ISO 3248, 90℃, 240H、观察涂膜变化，是否有剥离	无异常
耐湿性	JIS K 5600-7-2（连续结露法）、65℃，95%RH，240 小时后，观察涂膜外观变化，是否有剥离	无异常

*上述耐性测试结果是本公司测试得到的数值，并非产品质量的保证值。

*本产品介绍中的信息可能会发生没有提前通知进行变更的情况。

作成：2022. 02. 10