

WIS 系列涂料

(二液型注塑成形涂料)

涂料 WIS 是二液反应型丝网印刷涂料，可广泛用于进行易粘接处理的 PET 等具有良好粘接性的底材上面。与胶粘剂 IMB 搭配使用，在热压成形及注塑成形等后加工时，具有良好的耐热性，同时与成形树脂之间表现出很强的粘接性。此外，WIS 涂料 also 具有良好的再溶解性，适用于高速印刷。

用途	用于家电铭板、汽车铭板		
特点	<ul style="list-style-type: none"> · 与胶粘剂 IMB 搭配使用，适用于成形树脂（PMMA（丙烯酸）、AS、ABS、PC/ABS、PC）等薄膜注塑成形。 · 注塑成形时不会因受热发生黄变现象，具有良好的耐热性。 · 具有良好的再溶解性，适用于滚筒印刷机等高速印刷。 · 是一款无硅油型涂料。 		
底材	进行易粘接处理的 PET 薄膜		
稀释	G-002 溶剂（速干）	G-003 溶剂（标准）	稀释 10~20%
	*请勿使用其他溶剂，以免对固化性、附着力、网版印刷稳定性等性能造成不良影响。		
固化剂・ 补强剂添加	101 固化剂 10%（标准）	可使用时间 7~8 小时	
	*超过使用时间，会发生凝固现象。请根据需要的使用量进行调配。		
助剂	SM-257 消泡剂 0.5~1.0%	（提高消泡、流平性）	
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER		
网目	T-200~270 网目 （T-250 网目的情况，印刷面积约为 30~50m ² /kg）		
烘烤条件	80°C 30 分钟	叠印 每层 最后一层	80°C 10 分钟 80°C 30 分钟 (指触干燥)
基础色	000 低粘度无色 001 标准粘度无色 168 深红 178 红 182 红	234 浅黄 277 赤黄 391 蓝 581 玫红 611 白	611C 浓白 797 绿 821 紫 911 黑

注意事项

- 与成形树脂间的粘接层需要使用胶粘剂。
- 印刷胶粘剂时，如果底层过度干燥会导致剥落强度下降。因此，请进行连续作业刷完胶粘剂之后，再进行最终干燥。
- 胶粘剂推荐使用 ABS、PMMA 等常用成形树脂相对应的「胶粘剂 IMB-003」另外备有使用说明书。
- 对于注塑成形而言，印刷片材和印刷涂料以及胶粘剂的选用、印刷条件、印刷顺序、干燥方式及条件、成形树脂的选择、模具的设计（注塑口的种类和位置、注塑口的数量）、注塑成形时的条件等这些综合性的因素将影响最终产品的性能。
- 试作中请进行充分测试后，设定合理的条件再使用。
- 与成形树脂之间的粘接层请务必印刷胶粘剂。
- 涂料的品质保证期：未开封状态下生产日期起 36 个月

消防法表示

危险品第四类第二石油类、危险登记 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(铅笔法), 负载 750 克, 涂膜无刮伤	H
耐热性	JISK5600-6-3: ISO 3248, 加热 80°C、200H, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐湿性	JIS K 5600-7-2（连续结露法）、40°C, 95%RH, 240 小时后, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常

*测试条件 【WIS-611 白（2层）】 【101 固化剂 10%】 【G-003 溶剂 20%】
【80°C 10 分钟（中间）、80°C-30 分钟（最后一层）】
【T-250】 【底材：0.188 mm PET（TORAY-LUMIRRORU35）】

2. 成形品

测试项目	测试条件	测试结果
耐热性	JISK5600-6-3: ISO 3248, 加热 80°C、200H, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐湿性	JIS K 5600-7-2（连续结露法）、65°C, 95%RH, 240 小时后, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
促进耐候性 (耐候性促进试验仪)	JIS K-5600-7-7:ISO 11341、BP 温度 63+/-3°C 降雨 18 分钟/120 分钟 600 小时后, 观察有无变褪色、剥离现象发生	ΔE<2 无剥离

*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。

修订：2023.09.01