

ISX-HF (LV) 系列涂料

(无卤环境对应一液型压延成形用涂料)

ISX-HF (LV) 系列产品是一种更环保的单组分注塑成型涂料，不故意在原材料中使用卤素（氯 Cl、溴 Br）化合物，也不使用奈等多环芳烃（PAHs）。

用途	· 对 PC 片材的薄膜压延成型用图案的印刷。 · 可以使用注塑树脂为 PC 的成型品制作。		
特点	· 原材料未使用含卤（氯 Cl、溴 Br）化合物。 · 它是单液加热烘烤型产品，作业性良好，在高温高压下具有优越的成形耐性。		
底材	PC 片材		
稀释	Z-701 溶剂（超快干） Z-703 溶剂（快干） Z-603 溶剂（标准） C-004 溶剂（慢干） 稀释比例 10～25％ *消泡剂等会随着时间的推移有分离的情况，使用之前请充分进行搅拌。 *由于会对附着力，在网版上的稳定性，以及引起其他不良影响， 所以请不要使用其他溶剂		
助剂	SM-40 消泡剂 1％以内 （用于消泡，提高流平效果）		
推荐清洗溶剂	网版清洗溶剂 CH CLEANER		
网目	200～350 目 （250 目的情况下，印刷面积约为 35m ² /kg）		
烘烤条件	90℃ 90 分钟	多层印刷 各 层 80℃ 10 分钟 （指触程度） 最终层 90℃ 90 分钟	
基础色	HF (LV) 001 标准粘度无色 HF (LV) 169 红 HF (LV) 179 红 HF (LV) 199 红 HF (LV) 249 浅黄	HF (LV) 279 赤黄 HF (LV) 399 蓝 HF (LV) 529 橙 HF (LV) 589 玫红 HF (LV) 679 白	HF (LV) 829 紫 HF (LV) 939NC 黑 HF (LV) 989 钢琴黑

- 由于有混入卤素化合物，多环芳烃（PAHS）的可能，所以请不要使用指定以外的溶剂，固化剂。
- 在刮胶，感光乳胶，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。
- 在真空成形、压空成形、模具成形等成形加工以及将印刷薄膜插入到模具内与注塑成形树脂融为一体的注塑成型中，由于印刷材料、图案设计印刷油墨和粘合剂的选择、印刷条件、印刷顺序、烘烤方式、条件、成形树脂的选择、模具设计（注塑口的种类和位置、注塑口数量）、注塑成形时的条件设定等错综复杂的因素都会给最终产品的性能造成影响。
- 还请在打样，试生产过程中充分进行测试，设定更合适的各种条件后再使用。
- 保质期：未开封的情况下从生产日期开始 36 个月

危险品第四类第三石油类, 危险等级 III 级

- 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，请立即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。

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	0 (无剥离)
铅笔硬度	按照 JIS K5600-5-4: ISO 15184 (铅笔法)、负荷 750g, 涂膜无划痕的硬度	F
耐热性	按照 ISO 3248: 90℃, 400H、观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐温水性	按照 JIS K5600-6-2: ISO 2812-2, 在 40℃ 的温水浸泡 48 小时, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
冷热循环耐性	JIS K5600-7-4: 90℃, 2.5hr ~ 25℃, 0.5hr ~ -40℃, 2.5hr ~ 25℃, 0.5hr 共 10 个循环, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐湿性	JIS K5600-7-2 (连续结露法): 50℃, 95%RH, 168 小时。观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐水性	自来水浸泡 168 小时、观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐酸性	在 5% 硫酸中、浸泡 7 小时。观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
耐碱性	在 5% 的氢氧化钠中浸泡 7 小时, 观察涂膜的外观变化以及有无剥离	无异常
酒精耐性	使用学振型摩擦试验机、用 3 号细沙棉布蘸上乙醇, 负重 200g, 往返 50 次, 观察有无剥离	无异常
耐摩擦性	使用学振型摩擦试验机、用 3 号细沙棉布, 负重 500g, 往返 500 次, 观察有无掉色	无异常
耐冲击性	按照 JIS K5600-5-3, 使用杜邦式冲击变形试验机, 用 500g 秤锤从 50cm 的高处落下	无异常
耐打孔性	通过冲压机打孔	无异常

*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。

P-2.