

IMB-003 バインダー

(インサート成形用バインダー)

IMB-003 バインダーは、インサート成形時に意匠印刷シートと射出成形樹脂を接着させる為のスクリーン印刷用バインダーです。

特に、ABS 樹脂やアクリル樹脂などの射出成形樹脂と、強固に接着します。

用途	フィルムインサート成形用の接着層 ※適応射出成形用樹脂:PC(ポリカーボネート)、PC/ABS、ABS、AS、PMMA(アクリル)
特徴	<ul style="list-style-type: none">・ PC シート、処理 PET フィルム等へ二液硬化型インキの意匠印刷を行なった印刷シートと、射出成形樹脂との接着層になります。・ ABS 樹脂、PMMA 樹脂などの汎用樹脂への接着性に優れています。・ スクリーン印刷できるので、必要な部分だけにパターン塗工が可能です。
基材	PC シート、易接着処理 PET フィルム
希釈	希釈なし ※使用前に良く攪拌して、流動性が出てから印刷して下さい。 ※希釈が必要な場合は下記溶剤を使用して下さい。 F-002 溶剤(標準) F-003 溶剤(遅口) 希釈 0~10%
推奨洗浄剤	スクリーン溶剤 L2
メッシュ	T-200~250 メッシュ (T-200 のとき、印刷面積は約 30~35m ² /kg)
乾燥	最終乾燥は意匠印刷インキの最終乾燥・硬化条件に準じて行って下さい。
注意	<ul style="list-style-type: none">・ 印刷素材、成形条件等により選定を行う必要がありますが、PC シート、処理 PET フィルムへは当社 IPX インキ及び INQ インキをご使用下さい。・ バインダーを印刷する場合、下地インキが過剰乾燥していると剥離強度が低下します。必ず連続してバインダーまで印刷を行い、最終乾燥を実施して下さい。・ 真空成形、圧空成形、金型成形などのフォーミング加工および、射出成形樹脂と一体化させるインサート成形加工では、印刷素材と意匠印刷用インキの選定、印刷条件、印刷順、乾燥方式と条件、成形樹脂の選定、金型の設計(ゲートの形状や種類と位置、ゲートの数)、射出成形時の条件設定など、複合的な要因が最終製品の性能に影響します。・ 試作での試験を十分に行い、夫々の条件を適切に設定してから、ご使用下さい。・ <u>バインダーは、インキと混合して使用することはできません。</u>・ インキの品質安全期間:未開封で製造日より 24 か月

消防法表示 危険物第四類第二石油類、危険等級Ⅲ級

- 安全な取扱い
- ・ 皮膚や目を保護するために、安全手袋や保護眼鏡をご使用下さい。インキが皮膚に付着した場合は、石鹼などで十分に洗い流して下さい。また、目に入った場合は水(または微温水)で十分に洗眼した後、医師の診断を受けて下さい。
 - ・ 使用後は、容器を完全に密閉し冷暗所に保管して下さい。
 - ・ SDS を用意しております。本製品を取り扱う前に SDS をご請求頂き、ご理解の上使用者の責任においてお取り扱い下さい。

成形性接着試験

* 試験方法

下記条件にて作成した IPX インキ及び IMB バインダーの印刷物を、射出成形用の金型内に挿入し、下記条件にてバインダー印刷面に ABS 樹脂を射出してインサート成形する。

* 射出成形条件

型締圧力 : 60ton 金型温度: 60°C 成形樹脂: ABS(テクノポリマー製、21)
成形樹脂温度: 250°C 射出速度: 60 mm/sec 成形品寸法(L×W×H): 60×80×2 mm

* 作成した試験片の印刷シート側に 1.0 cm 巾に切り込みを入れて成形樹脂から引き剥がし、引っ張り試験機にて引っ張り速度 300 mm/分で、180°はく離接着強度(kgf/cm)を測定。

成形接着性試験結果(ABS 樹脂成形)

試験インキ	試験バインダー	180°はく離接着強度
IPX-971 墨	IMB-009 バインダー	1.6 ~ 2.8 kgf/cm
	IMB-003 バインダー	5.9 ~ 6.5 kgf/cm

* 試験条件(インキ) 【IPX-971 墨】【F-003 溶剤 10%】【240 硬化剤 10%】【80°C 5分】
【T-250】 【原反: ポリカーボネートシート】

* 試験条件(バインダー) 【IMB-003 バインダー、IMB-009 バインダー】【希釈無し】【90°C 60分】
【T-250】

* 上記耐性試験結果は、弊社における測定結果であり保証値ではありません。

* 本カタログに記載されている情報は、予告なく変更する場合があります。

作成: 2022.02.10