

## IMB-HF005 PP バインダー

(ハロゲンフリー環境対応インサート成形用バインダー)

IMB-HF005 PP バインダーインキは、Film Insert Molding(FIM)でPP樹脂を使用した加飾成形製品を製造する際に、PP樹脂と意匠印刷シートを接着させる、バインダー機能を提供します。

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:PP樹脂	
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 処理 PP 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。</li> <li>・ 難接着素材であるPP樹脂の、フィルムインサート成形に適応できます。</li> <li>・ 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。</li> <li>・ 原反、製品仕様に合わせて、弊社成形用インキが使用できます。 処理 PP には、INQ-HF インキを推奨します。</li> </ul>	
基材	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 処理 PP</li> <li>・ PC、処理 PET 原反の透明窓部分に印刷する場合には、INQ-HF000 メジウムを下地に印刷して下さい。</li> </ul>	
希釈	<p>希釈なし 印刷条件上、希釈が必要な場合、スクリーン洗剤 PP を 5%以内で使用可能です。 ※ご使用前に、十分に攪拌を行って下さい。 特に温度が低い場合には、開封後ゼリー状になっていることが有ります。 30~40℃の温水に容器を浸漬し、加温すると液状に戻ります。 液状になった後、容器内のバインダーを攪拌してから、ご使用下さい。 ※ハロゲンの混入、接着性、版上安定性、その他悪影響を及ぼす可能性があるため他の溶剤は使用しないで下さい。</p>	
推奨洗浄剤	スクリーン洗剤 PP	
メッシュ	T-150 メッシュ 膜厚は、5~10μm が最適です。	
乾燥	<p><u>タックフリー</u> 80℃ 10分 (60℃の場合は 30分)</p>	<p><u>最終乾燥</u> 下地インキの最終乾燥条件で乾燥して下さい。 (INQ-HF:80℃ 60分)</p>

## 注意

- ・ ハロゲン化合物が混入する可能性がある為、指定溶剤以外は使用できません。
- ・ スキージゴム、乳剤、資機材、被印刷体などにハロゲン化合物が含まれる可能性があるため、確認の上ご使用下さい。
- ・ 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いき、夫々の条件を適切に設定してから、ご使用下さい。
- ・ **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。**
- ・ 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。必ず連続して当日中にバインダーまで印刷を行い、最終乾燥を実施して下さい。
- ・ 塗膜中の残留溶剤は成形樹脂との接着性低下の原因となります。意匠印刷インキの乾燥・硬化を含めて必ず加熱乾燥を行って下さい。
- ・ 版などの洗浄には、当社のスクリーン洗剤 PP をご使用下さい。
- ・ 製品化前の確認：原反・工程・印刷・乾燥条件の違いにより接着性、耐性が変化する事があります。量産印刷前には必ず接着性や耐性を確認して下さい。
- ・ インキの品質安全期間：未開封で製造日より12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取り扱い下さい。

## 成形性能試験結果

成形樹脂	樹脂温度	金型温度	180°剥離接着強度
PP 樹脂(PP 99%)	240°C	50°C	30~40 N/cm

\* 使用原反 :ピュアサーモ™(出光ユニテック製)

\* 下地インキ :INQ-HF979 墨 200 硬化剤 6%、F-003 溶剤 15%、T-250 2層印刷

\* 印刷メッシュ :T-150

\* 最終乾燥条件:80°C 60分

\* 上記試験結果は、弊社における測定結果であり保証値ではありません。

\* 貴社製品仕様にて十分に試作試験を行い、製品性能をご確認下さい。

\* 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。

改定:2024.01.12