

INQ-HF(LV)インキシリーズ (ハロゲンフリー環境対応二液型インサート成形用インキ)

INQ-HF(LV)シリーズは、原材料にハロゲン(塩素 Cl、臭素 Br)化合物を意図的に使用せず、且つナフタレン等の多環芳香族炭化水素(PAHs)を 500ppm 以下に低減した環境対応型の二液反応型インサート成形用シリーズです。柔軟性に優れた塗膜を形成し、特に TPU に対して良好な接着性を示します。

用途	自動車内装などのフィルムインサート製品全般、家電銘板、メンブレンスイッチ											
特徴	<ul style="list-style-type: none"> ・ 二液反応型で柔軟性・耐熱性に優れた塗膜を形成します。 ・ 易接着処理 PET フィルム、PC(ポリカーボネート)シートへのフィルムインサート成形用意匠印刷物の作成ができます。 ・ IMB バインダーと組み合わせる事で、PMMA、ABS、PC 樹脂等でのインサート成形ができます。 											
基材	TPU、易接着処理 PET フィルム、PC シート											
希釈	C-002 溶剤(速乾) C-003 溶剤(標準) C-004 溶剤(遅口) 希釈 15% ※ハロゲンや PAHs の混入、硬化性、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。											
硬化剤・補強剤混合	<table border="0"> <tr> <td>210 硬化剤 3%(標準)</td> <td>ポットライフ 4~5 時間</td> </tr> <tr> <td>106 硬化剤 4%(素材への接着向上)</td> <td>ポットライフ 4~5 時間</td> </tr> <tr> <td>240 硬化剤 3%(耐熱性向上)</td> <td>ポットライフ 2~3 時間</td> </tr> </table> <p>※ポットライフを経過するとインキはゲル化します。 使用する分だけ、調合するようにして下さい。</p>			210 硬化剤 3%(標準)	ポットライフ 4~5 時間	106 硬化剤 4%(素材への接着向上)	ポットライフ 4~5 時間	240 硬化剤 3%(耐熱性向上)	ポットライフ 2~3 時間			
210 硬化剤 3%(標準)	ポットライフ 4~5 時間											
106 硬化剤 4%(素材への接着向上)	ポットライフ 4~5 時間											
240 硬化剤 3%(耐熱性向上)	ポットライフ 2~3 時間											
補助剤	SM-40 消泡剤 1~3% (消泡、レベリングの向上用)											
推奨洗浄剤	NF-003 溶剤											
メッシュ	T-200~350 メッシュ (T-250 のとき、印刷面積は約 35m ² /kg)											
乾燥	<table border="0"> <tr> <td>90°C 60 分</td> <td colspan="2"><u>重ね印刷</u></td> </tr> <tr> <td>※十分な乾燥を行って下さい。</td> <td>各層</td> <td>80°C 10 分 (タックフリー)</td> </tr> <tr> <td></td> <td>最終層</td> <td>90°C 60 分</td> </tr> </table>			90°C 60 分	<u>重ね印刷</u>		※十分な乾燥を行って下さい。	各層	80°C 10 分 (タックフリー)		最終層	90°C 60 分
90°C 60 分	<u>重ね印刷</u>											
※十分な乾燥を行って下さい。	各層	80°C 10 分 (タックフリー)										
	最終層	90°C 60 分										
設定色	HF(LV)001 ピクテリア	HF(LV)269 赤黄	HF(LV)679 白									
	HF(LV)169 紅	HF(LV)399 藍	HF(LV)829 紫									
	HF(LV)199 赤	HF(LV)529 朱	HF(LV)979 墨									
	HF(LV)249 青黄	HF(LV)589 牡丹										

注意

- ・ ハロゲン化合物、多環芳香族炭化水素(PAHs)が混入する可能性がある為、指定溶剤、指定硬化剤以外は使用できません。
- ・ スキーゴム、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。
- ・ 成形樹脂との接着層として必ずバインダーを印刷して下さい。
 ⇒IMB-HF009 バインダー: MIR インキ対応、PC 樹脂、PMMA 樹脂成形対応。
 ⇒IMB-HF006 バインダー: ABS、PMMA、AS 等の汎用樹脂成形対応。
- ・ 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、印刷シートを金型内に挿入し射出成形樹脂と一体化させるインサート成形では、印刷素材と意匠印刷用インキ及び、バインダーの選定、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(射出ゲートの種類と位置、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。
- ・ インキの品質安全期間: 未開封で製造日より 36 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。

耐性

試験項目	試験条件	試験結果
接着性	JIS K 5600-5-6:ISO2409(クロスカット法),1mm 幅で 6×6、セロハンテープ剥離,剥離の無い事	0(剥離なし)
引っ掻き硬度	JIS K 5600-5-4:ISO 15184(鉛筆法)、荷重 750g で塗膜が傷の付かない鉛筆(三菱鉛筆ユニ)の硬度	B
耐熱性	JIS K5600-6-3:ISO 3248: 90℃、400h、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
耐温水性	JIS K 5600-6-2: ISO 2812-2, 50℃温水、48 時間浸漬、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
耐酸性	5%硫酸, 7 時間 浸漬、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
耐アルカリ性	5%水酸化ナトリウム, 7 時間浸漬、塗膜の外観変化、剥がれの有無	異常なし
耐アルコール性	学振型摩擦試験機、カナキン 3 号綿布エチルアルコール含浸、荷重 200g 50 回での剥離の有無	異常なし
耐摩擦性	学振型摩擦試験機、カナキン 3 号綿布、荷重 500g 500 回での色落ちの有無	異常なし
耐錘落下性	JIS K5600-5-3 デュポン式衝撃変形試験機にて錘 500g を 50cm の高さから落下	異常なし
耐打抜き性	プレス機による打ち抜き	異常なし

* 試験条件 【INQ-HF(LV)679 白】 【210 硬化剤 3%】 【C-003 溶剤 15%】 【90℃ 60 分】 【T-250】 【原反:ポリカーボネートシート(パンライト)】

* 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