

## MIR-51000 ミラーシルバー

(ポリカーボネート、処理 PET 用超光沢インキ)

MIR-51000 ミラーシルバーは、ポリカーボネート、処理 PET 素材に対する印刷適性の優れたスクリーン印刷用ミラーインキです。メッキ代替として環境面、コスト面でメリットがあり、家電製品、携帯電話、その他の製品への展開ができます。

用途	家電製品の表示パネル、メンブレンスイッチ	
特徴	<ul style="list-style-type: none"> <li>・ 原材料にハロゲン(塩素 Cl、臭素 Br)化合物を意図的に使用しておりません。</li> <li>・ チキソ性が高く印刷に適した粘度であり、印刷適性に優れています。</li> <li>・ 斑のないクリアな鏡面塗膜を形成することができます。</li> </ul>	
基材	ポリカーボネート、処理 PET	
希釈	C-002 溶剤 希釈 0~10% ※基本的に希釈は不要です。鏡面性、接着性、版上安定性、その他悪影響を及ぼす可能性があるので他の溶剤は使用しないで下さい。	
硬化剤・補強剤混合	106 硬化剤 1%(接着性向上) 200 硬化剤 3%(成形用途)	ポットライフ 4 時間 ポットライフ 4 時間 ※難接着基材(ハードコート基材等)への接着性向上及び成形用途の場合に硬化剤を使用して下さい。使用する分だけ、調合するようにしてください。
推奨洗浄剤	スクリーン洗剤 L2	
メッシュ	T-300 メッシュ (印刷面積は約 40~50m <sup>2</sup> /kg)	
乾燥	80°C 30 分	<u>重ね印刷</u> MIR 80°C 30 分 押え印刷 80°C 30 分

---

## 注意

- ・ ミラーインキ単体でも基材に接着しますが、傷防止や光沢度・耐性向上の為に、必ず押え印刷を行って下さい。
- ・ 押えインキには『MIX-HF 又は MIB インキシリーズ』をご使用下さい。推奨印刷条件については、各インキのカタログをご参照ください。
- ・ ミラーインキの膜厚が 3 $\mu$ m 以上になると、押えインキとの間で層間剥離を起こす場合があります。
- ・ 加熱乾燥をして下さい。加熱乾燥温度と時間は、80 $^{\circ}$ Cで 30 分の乾燥が必要です。ミラーインキを乾燥しないまま MIX-HF 又は MIB インキを押え印刷し、乾燥させると層間剥離を起こす場合があります。
- ・ 必ず予備試験を行い、鏡面性と接着性を確認した後、量産試験を行って下さい。
- ・ 印刷後はインキ粘度が上昇します。使用したインキは未使用インキに加えず、別の容器に移し入れ、C-002 溶剤を添加して未使用インキ程度の粘度まで希釈して下さい。但し、回収したインキを使用する場合は、事前に印刷物の仕上がり等を確認して下さい。
- ・ インキの品質安全期間：未開封で製造日より 6 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。

---

\* 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