

MIR-9100 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-9100 ミラーシルバーは、高輝度の鏡面を形成し、良好な版上安定性があるスクリーン印刷用インキです。ポリカーボネート、処理 PET 素材への印刷が可能で、隠蔽性が優れ、銀蒸着フィルムと同等の鏡面形成となります。

用途	家電製品の表示パネル、メンブレンスイッチ、製品ロゴ		
特徴	<ul style="list-style-type: none"> 優れた鏡面形成ができます。 必要部に印刷する事で光沢のある鏡面ができ、広範囲な印刷用途に対応できます。 版上安定性が良く高粘度の為、抜き文字や凸文字印刷にも適しています。 		
基材	各種ポリカーボネート、処理 PET 素材		
希釈	C-002 溶剤 希釈 0~30% ※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ため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 0-1%	ポットライフ 4 時間	※難接着基材(ハードコート基材等)に対して接着性を向上させる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下さい。
推奨洗浄剤	スクリーン洗剤 L2		
メッシュ	T-250~300 メッシュ (T-250 のとき、印刷面積は約 40~50m ² /kg)		
乾燥	80°C 30 分	<u>重ね印刷</u> MIR 50~80°C 30 分 (タックフリー) 押え印刷 80°C 30 分	

注意

- ・ 消泡剤などが経時で分離する事があります。ご使用前にインキを十分に攪拌して下さい。
- ・ 最初に素材に適したインキで意匠印刷を行い、次にミラーインキの印刷を、最後に押え印刷を行って下さい。押え印刷には、『MIX-HF インキ又は MIB インキ』をご使用下さい。
- ・ 膜厚は 3 μ m 以下として下さい、膜厚がそれ以上となる場合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、50℃で 30 分以上の乾燥が必要です。
- ・ PC に印刷する場合、塗膜が濡れた状態で 60℃以上の熱をかけると、基材が白化する恐れがあります。
- ・ PET に印刷する場合は、乾燥温度による基材の白化の影響は御座いません。但し A-PET 等のように特殊な基材はアタックを受けて白化します。
- ・ 印刷後はインキ粘度が上昇します。使用した回収インキは未使用インキに加え、別の容器に移し入れ、C-002 溶剤を添加して、未使用インキの粘度まで希釈してご使用下さい。
- ・ インキの品質安全期間:未開封で製造日より 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