

MIX-HF インキシリーズ (高透明性二液型インキ)

MIX-HFインキは、TOC-HFインキ及びMIRミラーインキの押さえにも使用できる高透明性の二液型インキです。通常、ポリカーボネート基材にミラーインキを印刷し、一般のスクリーンインキで押さえると鏡面が曇りますが、MIX-HFインキで押さえ印刷することで、鏡面を曇らせません。

用途	ディスプレイ、家電銘板		
特徴	<ul style="list-style-type: none"> 高透明性の塗膜を形成します。 MIR ミラーインキに押さえ印刷することで耐傷付き性、塗膜耐性が向上します。 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。 		
基材	PC シート		
希釈	C-002 溶剤(標準)	希釈 15%	
硬化剤・補強剤混合	210 硬化剤 3% 200 硬化剤 9% (フィルムインサート成形に使用する場合)	ポットライフ 5~8 時間	
	※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。		
補助剤	不要		
推奨洗浄剤	スクリーン溶剤 L2		
メッシュ	T-300 メッシュ (T-300 のとき、印刷面積は約 35~45m ² /kg)		
乾燥	80°C 30 分 ※フィルムインサート成形用途に使用の場合、バイ ンダー印刷後 80°C 60 分の乾燥を推奨します。	重ね印刷 各層 80°C 10 分 (タックフリー) 最終層 80°C 30 分	
設定色	HF000 メジウム HF001 ビクトリア HF169 紅	HF179 赤 HF239 青黄 HF399 藍	HF589 牡丹 HF619 白 HF919 墨 HF939NC 墨

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、指定硬化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。
- ・ 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。
- ・ バインダーを使用する際は、ハロゲンフリー対応の「IMB-HF006 バインダー」(各種基材)または、「IMB-HF009 バインダー」(PC 基材)を推奨いたします。別途使用説明書があります。
- ・ 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	0(剥離なし)
耐寒性	-40℃、240H、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
耐熱性	90℃、240H、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
耐湿性	65℃、95%RH 250H、塗膜の外観変化、原反からの剥がれの有無	異常なし
促進耐候性	(キセノンランプ)ウエザオメータ 200 時間 BP 温度 63+/-3℃ 降雨 18 分/120 分 変退色、剥離の有無	異常無し
耐光性	フェードメータ 600 時間 変退色、剥離の有無	異常無し

* 試験条件 【MIX-HF919 墨】 【C-002 溶剤 15%】 【210 硬化剤 3%】 【80℃ 30 分】
【T-300】 【原反:ポリカーボネートシート】

* 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:2022.02.21