

## 受注後生産

スクリーンインキ

機能性インキ「JELCON」

バインダー

接着 粘着 | 蒸発乾燥型

## JELCON B-8S バインダー

インサート成形、インモールド成形において成形樹脂と意匠フィルム（処理PET、アクリル）を接着させるためのインキです。

## 製品の特長

- 一液蒸発乾燥型のため、作業性が良好です。
- 特にABSへの接着力が優れています。
- 種々のモールド樹脂に対して、他のビニール系バインダーよりも汎用性が高いです。

## 特性

印刷作業性

高物性

接着性

## 推奨被印刷物

## 材質

一般プラスチック

アクリル [PMMA]

アクリロニトリルブタジエンスチレン [ABS]

ポリカーボネート [PC]

## 後加工・二次加工

インサート成形

インモールド成形

## 使用方法

- 未希釈でも印刷可能な粘度に調整していますが、粘度が高い、又はインキの泡抜けが悪い場合には、PC溶剤（標準、遅乾、リターダー）又はテトロン溶剤（標準、遅乾、リターダー）にて希釈可能です。希釈溶剤の添加量の目安は、インキ100部に対して10～20部です。尚、過剰に希釈を行うとレベリング性が低下しますので、ご注意ください。

## 刷版

メッシュ

200以下

## 硬化方法・硬化条件

- 70～80℃で30～60分の乾燥を推奨します。

## 注意事項

- PC剤へB-8Sバインダーを印刷するとインキ中の溶剤成分の影響により、クラックが発生することがありますので、ご注意ください。
- 成形樹脂は、品種によりバインダーインキとの接着性が異なります。  
試験を十分に行ってバインダーインキを選定してください。
- インサート成形により作成する銘板の良否は、バインダーインキと意匠インキの選定、印刷条件、成形樹脂の選定、成形条件の設定等の様々な条件により総合的に決まります。
- バインダーインキの性能だけで最終製品の性能を保証することは出来ません。  
試験を十分に行い、それぞれの条件設定を行ってください。
- 意匠インキとして二液反応型インキを使用する場合は、意匠インキは指触乾燥の状態ではバインダーインキを印刷し、その後完全乾燥させてください。  
意匠インキを完全乾燥させてバインダーインキを印刷すると、意匠インキとバインダーインキの接着性が低下することがあります。
- ご使用に際しての安全上の注意事項に関しては、製品の安全データシート（SDS）をご参照下さい。
- 当インフォメーションに記載されている内容は予告無しに変更・改訂する場合があります。
- この特性データは、弊社の実施した評価結果に基づくもので、お客さまのご使用時の製品特性を保証するものではありません。
- 使用の際は、実際に使用される装置及び被着材での評価結果に基づき、条件を十分ご検討の上、ご使用下さい。