Technical Information 1 / 4 2006-08-01\_作成 2025-01-31\_更新

海外向製品

受注後生産

特定のお客様

スクリーンインキ

蒸発乾燥型インキ

一般印刷 蒸発乾燥型

# EMAインキ 8300シリーズ

特にポリカーボネートを材質とした工業用計器板、

銘板類の印刷用に開発した低価格高品質の蒸発乾燥型インキです。

コストパフォーマンスの高いインキです。

## 製品の特長

- 材質にクラックを発生させにくく、接着性は優秀です。
- 印刷作業性に優れ、はじけやピンホールが発生しにくいインキです。
- 可撓性が良好で、打ち抜きなどの後加工性が良好です。
- 耐油、耐アルコール、耐薬品性が優秀です。

#### 特性

後加工性

印刷作業性

可撓性

材質にノンクラック

接着性

低価格

耐性

耐薬品性

耐溶剤性

耐アルコール性

耐油性

## 推奨被印刷物

#### 材質

ビニール

硬質ビニール [PVC]

一般プラスチック

アクリル [PMMA]

アクリル工業用計器板

アクリル自動車計器板

アクリル銘板

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]

#### 最終製品

工業用計器板

自動車計器板

銘板

#### 後加工・二次加工

## 打ち抜き

#### カラー・グレード

#### 標準色 (一般色)

85群青

## 標準色 (耐候色)

■06金赤 13青黄 14黄 ■18紅

TEL 03-3907-3161 FAX 03-3907-9988

#### Technical Information 2 / 4 2006-08-01\_作成 2025-01-31\_更新

#### スペック

#### 荷姿

1kgインキ缶

#### 使用方法

- 希釈溶剤にはPC溶剤(標準、遅乾、リターダー)を使用してください。
- 細かい画線部の印刷をする場合はPC特リターダーを使用してください。
- ポリカーボネートの成形品や一部のシート材にはクラックを発生させやすいものがあります。 もしクラックが発生したときは、材料のアニール処理を行ってください。 または、希釈溶剤にSSP標準溶剤(特製)を使用すると改善されることがあります。

#### 刷版

#### 版の種類

#### 洗浄

写真版

ビニール洗用溶剤

#### 硬化方法・硬化条件

#### 蒸発乾燥条件

#### 指触乾燥

• ポリカーボネートに印刷した場合

o PC標準 20%希釈:常温、約15分

o PC遅乾 20%希釈:常温、約20分

o PCリターダー 20%希釈:常温、約25分

o PC特リターダー 20%希釈:常温、約35分

• 自動車用文字板、工業用計器板に印刷した場合

※残留溶剤によるアウトガストラブルを防止するため、加熱乾燥をお勧めします。

。 PC標準 20%希釈:70℃以上、約15分

o PC遅乾 20%希釈:70℃以上、約20分

。 PCリターダー 20%希釈:70℃以上、約20分

o PC特リターダー 20%希釈:70℃以上、約20分

## 試験データ(環境・物性・耐候性・性能など)

## 条件

使用基材	ポリカーボネート
乾燥	完全乾燥



## 結果

試験項目	試験方法	結果
接着性	クロスカットセロテープ剥離	100/100
鉛筆硬度	JIS K5400 8.4 鉛筆引掻き試験 荷重1kg	剥離硬度:5H 傷硬度:F
耐衝撃性	JIS K5400 8.3.2 デュポン式衝撃試験 ∮1/2in、500g、10cm	割れ剥離なし透けなし
耐屈曲性	JIS K5400 8.1 屈曲試験径6mm 90°	割れ剥離なし透けなし
耐打抜性	パンチングによる切断	割れ剥離なし
耐熱性	100°C 24時間	異状なし
耐湿性	60°C95%RH 96時間	異状なし
耐摩耗性	綿カナキン3号布 500g 5.5m/S 30回	異状なし
耐油性	自動車用2種 SAE75W 1時間浸漬	異状なし
耐アルコール性	エタノール(試薬1級) ラビング100回	異状なし
耐水性	50°Cの温水中 24時間	異状なし
冷熱サイクル	-30°C・2.5hr → 常温0.5hr → 100°C・2.5hr → 常温0.5hr これを4サイクル	異状なし
耐候性	サンシャインウェザーメーター 300時間	異状なし

## 耐候性一覧

等級	色名
6	8316ピンク 8318紅 8385群青
6-7	8313青黄 8314黄
7	8300メジウム 8301白 8306金赤 8308赤
7-8	8325紫 8328オレンジ
8	8345濃藍 8346藍 8375グリーン 8392黒

• 調色した色は原色よりも耐候性が低下します。 特にスモーク色や淡色は耐候性が大きく低下します。

## 注意事項

- PC溶剤以外の希釈溶剤を使用するとポリカーボネートにクラックが発生しやすくなります。
- 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。