

OEM 受注後生産

スクリーンインキ

パッドインキ

一般印刷 | 二液反応型

PAD-EPH

物性の優れた強靱な硬化皮膜を形成します。

製品の特長

- 蒸発乾燥型インキでは接着の不十分な材質に協力を接着し、物性の優れた強靱な硬化皮膜を形成します。
- PAD-SAPとの比較では、耐候性はPAD-SAPの方が優れていますが、各種材質への接着性はPAD-EPHが優れています。

尚、このインキは用途により使用方法が変わりますので、注意して下さい。

特性

強靱な硬化皮膜

接着性

耐性

物理的耐性

推奨被印刷物

材質

一般プラスチック

アクリロニトリルブタジエンスチレン [ABS]

エンジニアリングプラスチック

変性ポリフェニレンエーテル [PPO・PPE]

特殊エンブラ

ポリアミド [PA]

ナイロン

液晶ポリマー [LCP]

金属、ガラス、セラミック、ハードコート処理面

金属素地

アルミ

ステンレス

鉄

銅

ガラス

セラミック

熱硬化性樹脂

エポキシ樹脂

フェノール樹脂

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

セミグロス

カラー・グレード

標準色（一般色）

00メジウム

07白

08赤

16ピンク

25紫

28オレンジ

45濃藍

46藍

75グリーン

90黒

標準色（耐候色）

06金赤

13青黄

14黄

18紅

スペック

荷姿	付属品
1kg金属缶	<ul style="list-style-type: none">硬化剤 100g 金属缶溶剤 1kg 缶/15kg 缶

使用方法

1. 各種プラスチック材等への印刷

ABS、熱硬化性樹脂（フェノール、エポキシ等）、エンプラ類（ナイロン、PPS、液晶ポリマー等）のプラスチック類への印刷、及び金属塗装板、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等の無機質材料への印刷に際して**低温で硬化させたい**場合には、次の方法で印刷して下さい。

- インキ100部に対し、硬化剤（JA-960）を10～20部加えます。
 - 硬化剤が少ないと、皮膜は柔軟で、接着性が良くなります。
 - 硬化剤が多いと、皮膜は硬く、耐アルコール性が良くなります。
- 希釈剤にはES溶剤（速乾、標準、遅乾）またはNT溶剤、またはSSP溶剤（標準、遅乾）をご使用下さい。

特にアルミペースト混合時はSSP溶剤をお勧めします。

（インキ+硬化剤）100部に対し溶剤を5～20部加えよく攪拌してから印刷して下さい。

- 乾燥
 - 70°C30分～120分（ABS材の場合）
 - 100°C60分
 - 120°C20分
- 硬化時間と耐アルコール性の関係は次の通りです。
（硬化剤20部添加、70°C、95%エタノールでのラビング回数）
 - 30分：30～60回
 - 60分：100～200回
 - 120分：200～400回
- 可使時間は6～8時間（20°C）です*。
- 洗浄にはビニール洗用溶剤をご使用下さい。

3. ガラス等への印刷

ガラス、セラミック、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等の無機質材料への印刷で、**高温焼付が可能**な場合には、次の方法で印刷して下さい。

- インキ100部に対し、添加剤（JA-1000）を1～3部加えます。
- 希釈剤にはES溶剤（速乾、標準、遅乾）またはNT溶剤、またはSSP溶剤（標準、遅乾）をご使用下さい。

特にアルミペースト混合時はSSP溶剤をお勧めします。

（インキ+添加剤）100部に対し溶剤を5～20部加え、よく攪拌してから印刷して下さい。

- 硬化条件
 - 100°C60分
 - 120°C20分
 - 150°C5分
- 可使時間は約12時間（20°C）です*。

*可使時間を過ぎてもインキは流動性があり印刷が可能ですが、皮膜物性が低下しますので使用は避けて下さい。

刷版

印刷方式・版式

パッド印刷

消防法及び有機溶剤中毒予防規則（有機則）による分類

品名	該当品	消防法危険物分類	有機則分類
PAD-EPH-1インキ	メジウム、及び調色品	危険物第四類第二石油類	第三種有機溶剤等
PAD-EPH-3インキ	メジウム、調色品除く一般色全色	指定可燃物（可燃性固体類）	第三種有機溶剤等
ES溶剤	速乾、標準、遅乾	第四類第二石油類	第二種有機溶剤等
NT溶剤	速乾	第四類第二石油類	第二種有機溶剤等
NT溶剤	標準、遅乾	第四類第二石油類	第三種有機溶剤等
SSP溶剤	標準、遅乾	第四類第二石油類	第二種有機溶剤等
ビニール溶剤	洗用	第四類第二石油類	第二種有機溶剤等
硬化剤	JA-960	第四類第一石油類	第二種有機溶剤等
硬化剤	JA-1000	第四類第三石油類	該当しない

注意事項

- このインキはOEM製品です。
ご購入に際しては、[ナビタスマシナリー株式会社様](#)にご相談下さい。
- PAD-EPH+添加剤JA-1000の組み合わせでは、必ず加熱硬化を行って下さい。
常温硬化では、十分な物性が得られません。
- 硬化剤JA-960及び添加剤JA-1000は湿気により単独でも硬化します。
密栓をして冷暗所に保管して下さい。
- 硬化剤JA-960と添加剤JA-1000を併用することは出来ません。
併用すると、インキは即座にゲル化します。
- 金属粉（一部を除く）による調色も出来ません。
この場合もゲル化反応が起こります。
- ES速乾溶剤では印刷環境によって印刷性が悪くなる場合があります。
その際にはSSP溶剤をご使用ください。
- 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。