

受注後生産

スクリーンインキ

機能性インキ「JELCON」

ホットメルト接着剤

蒸発乾燥型

JELCON ホットメルト接着剤

スクリーン印刷用のホットメルト接着剤です。

AD-HM6は従来製品の接着性と耐寒性の改良品となります。

LT-ADはシリコン系のため、組み合わせる意匠インキの選択性が多岐にわたります。

GM-3、GM-3 (TR) は低温接着性と耐ブロッキング性を両立したものになり、皮膜乾燥後、タックフリーとなります。仕上がりはGM-3がマット、GM-3 (TR) がグロスとなります。

LT-AD、GM-3、GM-3 (TR) は3次元曲面被覆成形の接着層としても使用が可能です。

製品の特長

- 接着温度が低温 (90°C~) でも良好な接着性が得られます。
- LT-TD、GM-3、GM-3 (TR) は乾燥皮膜がタックフリーとなりますので、印刷フィルムの取り扱いが容易となります。
- 仕上がりはGM-3がマット、AD-HM6、LT-AD、GM-3 (TR) がグロスとなります。
- 印刷作業性が良好です。
- LT-AD、GM-3、GM-3 (TR) は希釈なしで印刷が可能です。
- レベリング剤はAD-HM6、LT-ADがシリコン系、GM-3、GM-3 (TR) が非シリコン系です。
- 接着強度は被印刷基材、被着材 (貼り合わせ基材) に因ります。

推奨被印刷物

材質

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]

ポリエステル系

処理ポリエチレンテレフタレート [PET]

処理PETフィルム

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

マット

グロス

カラー・グレード

機能性インキ色

 クリアー | マットクリアー

スペック

荷姿

1kg金属缶

使用方法

- AD-HM6はテトロン（標準、遅乾）溶剤を任意で希釈し、印刷してください。
- LT-AD、GM-3、GM-3（TR）は希釈無しでの印刷を推奨します。
希釈が必要な場合、SSP標準溶剤もしくは#170標準溶剤をご使用ください。
- 被着材（貼り合わせ基材）はポリカーボネート、ABSなどです。
- 接着温度は90°C以上（ホットメルト層、被着体の物体温度）にしてください。
ヒートシール、熱圧着の条件は被印刷体、被着体の材質、形状により異なります。
実状に合わせて条件設定を行ってください。

消泡剤

- AD-HM6、LT-AD：シリコン系
- GM-3、GM-3（TR）：非シリコン系

刷版

- 刷版に制限はありませんが厚膜にした方が張り合わせ時の接着性は向上します。

メッシュ	被印刷基材	推奨印刷膜厚
ポリエステル200メッシュ	ポリカーボネート ABS 処理PET 転写フィルムなど	二層印刷でドライ膜厚20 μ m以上を推奨

硬化方法・硬化条件

80°C、30分

意匠インキの乾燥温度に合わせて乾燥条件を設定してください。

注意事項

- GM-3、GM-3（TR）は非シリコンタイプのインキのため、シリコン等が混入すると印刷不良の原因になります。
印刷資材の取り扱いにはご注意ください。
- 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。