

## 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

機能性 接着 粘着 | 蒸発乾燥型

## JELCON IMD G-2S 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を接着させるためのインキです。  
PC樹脂を用いたインサート成形に最適です。

## 製品の特長

- 一液蒸発乾燥型のインキのため、作業性が良好です。
- ABSにも適しています。

## 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

- インキ100部に対して溶剤を10～30部添加し、良く攪拌してから印刷に使用してください。
- 希釈溶剤は、PC溶剤（標準、遅乾、リターダー）を使用します。
- 成形条件
  - 成形樹脂温度、金型温度を高めに設定すると、インキと成形樹脂との接着性が良くなる傾向があります。但し、ほとんどの場合、使用する成形機や成形樹脂、金型等の条件によりインキと成形樹脂との接着性が変わってしまいます。  
したがって最適な成形条件は、その都度試験を行って条件設定を行う必要があります。
  - 下地となる意匠インキに対する適性は以下の通りです。
    - 3100シリーズ FMインキ\*：○
    - 3200シリーズ SIMインキ\*：○
    - レイキュア-UIM 6200シリーズ：△

\*意匠インキとしてFMインキやSIMインキ等の二液反応型インキを使用する場合に、意匠インキを完全硬化させてしまうとバインダーインキが接着しないことがあります。

対策として、指触乾燥の状態ではバインダーインキを印刷し、その後完全硬化させてください。

## 刷版

版の種類

メッシュ

洗浄

推奨印刷膜厚

写真版

200以下

ビニール洗剤

厚

## 硬化方法・硬化条件

- 常温でも乾燥しますが、インキ皮膜中に溶剤が残留すると成形樹脂との接着性が著しく低下しますので、70～80℃で30分～1時間程度乾燥させてください。

### 蒸発乾燥条件

#### 指触乾燥

70～80℃ 30分～1時間程度

## 注意事項

- 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。  
従って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。
- バインダーインキと意匠インキとを混合して使用することはできません。  
また、バインダーインキ同士も混合しないようにしてください。
- 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。