

## 受注後生産

スクリーンインキ

機能性インキ「JELCON」

粘着剤・すべり止めインキ

機能性 接着 粘着 | UV硬化型

## JELCON RAYTACK-10N

作業性、印刷精度、粘着保持力の優れた、スクリーン印刷用UV硬化型感圧接着剤です。

## 製品の特長

- UV照射によって優れた粘着性を持った皮膜が形成されます。
- 組成中に有機溶剤は含みません。
- 剥離強度及び保持力が優れ、尚かつ低臭気タイプとなります。
- 印刷作業性が優れています。
- 水性及び溶剤型の感圧接着剤に比べてより低温で速硬化するため、寸法精度に優れ、生産性も向上します。
- 無溶剤タイプのため印刷作業中の粘度が安定しており、目詰まりなどの心配がありません。  
また、刷版の洗浄も容易に行えます。
- 100%不揮発分のため印刷膜厚の変化が少なく、厚膜印刷も可能です。
- 粘着力、保持力に優れます。
- 厚膜に印刷すると粘着力や保持力が向上します。

## 特性

印刷作業性

印刷精度

低臭性

粘着保持力

ノンシリコン

剥離強度

## スペック

印刷面積

10~40m<sup>2</sup>/kg

荷姿

1kgポリボトル

## 使用方法

- 十分に攪拌した後、そのまま使用してください。
- 室温20~30°Cで、直射日光を避けて印刷してください。

## 刷版

メッシュ

80~150 (ステンレス)

60~200 (ポリエステル)

洗浄

ビニール洗剤

推奨印刷膜厚

厚

## 硬化方法・硬化条件

## UV照射条件

インキ色、基材の種類によって異なります。

ランプ種類

メタルハライドランプ

ランプ強度

120W/cm 1灯

積算光量

500mJ/cm<sup>2</sup>

**試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）**
**条件**

<b>印刷生地</b>	処理PETフィルム125 $\mu$ m（東山フィルム製HK-31WF）
<b>刷版</b>	1. 70メッシュ 2. 150メッシュ
<b>パターン</b>	25mm×50mmのベタ印刷
<b>貼り付け</b>	5kgゴムローラー1往復 ステンレス版に圧着させ、1時間常温放置

**結果**

試験項目	試験方法	結果
<b>剥離強度 (kgf) *1</b>	硬化条件：300mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：2.62 2. 150メッシュ：1.40
	硬化条件：500mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：3.70 2. 150メッシュ：1.68
	硬化条件：1000mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：3.45 2. 150メッシュ：1.64
<b>保持力 (秒) *2</b>	硬化条件：300mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：107 2. 150メッシュ：51
	硬化条件：500mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：720 2. 150メッシュ：300
	硬化条件：1000mJ/cm <sup>2</sup>	1. 70メッシュ：1200 2. 150メッシュ：660

- デジタルフォースゲージPGD-20使用  
180° 方向に引っ張った場合のピーク荷重
- 垂直方向に0.5kgの荷重をかけ、印刷物がステンレス板から剥がれるまでの時間

## 注意事項

- ノンシリコンタイプであるため、シリコンとの接触で、はじきトラブルが発生することがあります。使用する前に、刷版、スキージ、ヘラなどを良く洗浄してください。またシリコン系消泡剤を少量添加することでこの問題は改善できますが、剥離強度、保持力が低下してきますので、確認しながらご使用ください。
- 剥離を使用する際には、シリコンの移行の少ない製品をご使用ください。
- 一般的な注意事項については、別紙資料「[UVインキ](#)」に詳しく記載してありますので、ご参照下さい。
- 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。