

OEM

スクリーンインキ

パッドインキ

一般印刷 | 二液反応型

PAD-SAP

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強力に接着します。
- 耐候性等の物性に優れた強靱な硬化皮膜を形成します。

特性

強靱な硬化皮膜

接着性

耐性

耐薬品性

物理的耐性

耐候性

耐摩耗性

推奨被印刷物

材質

オレフィン系

処理ポリエチレン [PE]

処理ポリプロピレン [PP]

エンジニアリングプラスチック

ポリアミド [PA]

ナイロン

液晶ポリマー [LCP]

PPS

塗装面

塗装金属

塗装金属板

金属、ガラス、セラミック、ハードコート処理面

金属素地

メッキ面

ガラス

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

グロス

カラー・グレード

標準色（一般色）

00メジウム

02黄

03青黄

05金赤

07白

08赤

16ピンク

17紅

25紫

28オレンジ

45濃藍

46藍

75グリーン

85群青

90黒

標準色（耐候色）

13青黄

14赤黄

EXO色

黄

白

赤

オレンジ

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

- インキ100部に対して硬化剤を10部加え、インキ+硬化剤110部に対して溶剤を10～30部加えてよく攪拌してから、印刷して下さい。
- 可使時間は以下のとおりです。
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。皮膜物性が低下しますので使用は避けて下さい。
 - JA-950：6～10時間
 - JA-960：3～6時間

希釈剤

- ES溶剤（速乾、標準、遅乾）
- NT溶剤
- SGA溶剤

刷版

印刷方式・版式

パッド印刷

洗浄

ビニール洗用溶剤

硬化方法・硬化条件

- 常温から70°C程度までの低温域でも硬化しますが、完全硬化させるためにはJA-950では100°C以上、JA-960では80°C以上の温度で加熱する必要があります。
（完全硬化の目安：耐アルコール性試験で摩擦係数が100回以上）
 - JA-950：100°C 40～80分、120°C 20～40分、150°C 10～20分
 - JA-960：80°C 60～120分、100°C 20～40分、120°C 10～20分

反応硬化条件

硬化剤・促進剤

- JA-950（無黄変、遅硬化型）
- JA-960（難黄変、速硬化型）

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-SAP-1インキ	下記以外（含調色品）	第四類第二石油類	第三種有機溶剤等
PAD-SAP-2インキ	07白、EXO色	第四類第二石油類	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
SGA溶剤	速乾、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-950	第四類第二石油類	該当しない
硬化剤	JA-980	第四類第一石油類	第二種有機溶剤等
添加剤	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。
- 密栓状態で保管してください。
(硬化剤は湿気により硬化します。)
- 開封した後はなるべく早く使い切るようにしてください。
- PAD-SAPは二液反応型インキですので、硬化が不十分であると本来の性能を発揮できません。
- JA-950はJA-960よりも、柔軟で強靱な接着性に優れた皮膜を形成します。
硬化性と皮膜硬度の点ではJA-960の方が優れていますが、物性面からはJA-950の使用をお勧めいたします。
- ガラスに印刷する場合には、PAD-SAPインキの代わりにより接着力の強いPAD-EPHインキの使用をお勧めします。
PAD-SAPインキを使用する場合でも、インキ100部に対して、硬化剤JA-980（加熱硬化専用品）を10部、
更に添加剤JA-1000を1部加えて印刷すると、強力な接着力が得られます。
なおJA-980を使用する場合の硬化条件は、160°C30分としてください。
- 処理PE、PPに印刷する場合には、濡れ指数値65mN/m以上を目安に表面処理を行ってください。
但し、機材の種類や成分によっては、これ以上の濡れ指数値が得られていても、十分な接着性が得られない場合があります。
必ず事前に確認試験を行ってから、印刷をして下さい。
- 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。