

受注後生産

スクリーンインキ

反応型インキ

一般印刷 | 二液反応型

VIMインキ 3900シリーズ

インサート成型、インモールド成型用のポリカーボネートシート及び処理PETフィルムへの印刷。
銘板用ポリカーボネート及びPETフィルム、工業用部品への印刷にも適しています。
また、幅広い接着性があり、UV塗装面や塗装金属面への印刷でも実績があります。

製品の特長

- インサート成型、インモールド成型が可能です。
- JA-950を併用することで柔軟性のある皮膜を形成し、成形時の追従性に優れます。
- JA-970を併用することで幅広い接着性が得られます。
- UV塗装品や金属塗装面への印刷用途にも実績があります。

特性

成形性

接着性

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]

プラスチック

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]

塗装面

塗装金属

塗装金属板

UV塗装面

最終製品

工業部品

銘板

後加工・二次加工

インサート成形

インモールド成形

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

グロス

スペック

荷姿

1kg金属缶

使用方法

- インキに硬化剤と希釈溶剤を添加し、よく攪拌してから印刷します。
 - 硬化剤：用途によって異なります。
 - インサート成型、インモールド成型用途：JA-950 10部
 - 成型以外の用途：JA-970 10部
 - 希釈溶剤：PC溶剤（速乾、標準、遅乾、特リターダー） 10～30部

刷版

版の種類	メッシュ	被印刷基材
ポリエステル	250	ポリカーボネート、処理PET、ABS、UV塗装面、塗装金属面等

硬化方法・硬化条件

- 印刷基材の耐熱性に合わせて乾燥温度を設定してください。
できるだけ高温で加熱したほうが接着性や物性は向上します。
 - ABS等のプラスチック類：60～70°C 60分
 - ポリカーボネート、処理PET、塗装金属等：80～100°C 60分

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

条件	
インキ	VIM3907高濃度白 100部
硬化剤	JA-970 10部
希釈溶剤	PC標準溶剤 15部
印刷基材	ABS
刷版	ポリエステル250メッシュ
乾燥条件	70°C 60分

結果

試験項目	試験方法	結果
接着性	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100
硬度	鉛筆硬度試験 荷重750g	H
耐薬品性	ラビング試験 荷重500g/cm ² カナキン綿布3号に各試験液を浸し ラビング200往復	エタノール：剥離なし キシレン：剥離なし 無鉛レギュラーガソリン：剥離なし ハンドクリーム（花王ニベア）：剥離なし 中性洗剤（花王ファミリーフレッシュ）：剥離なし
耐水性	水道水に常温で10日間浸漬	外観目視確認：異常なし クロスカットテープ剥離試験：100/100
耐湿性	60°C 95%RHの恒温槽内に96時間放置	外観目視確認：異常なし クロスカットテープ剥離試験：100/100
耐寒性	-20°Cの恒温槽内に48時間放置	外観目視確認：異常なし クロスカットテープ剥離試験：100/100
耐アルカリ性	5%水酸化ナトリウム水溶液に浸漬48時間	外観目視確認：異常なし クロスカットテープ剥離試験：100/100
耐酸性	5%硫酸水溶液に浸漬48時間	外観目視確認：異常なし クロスカットテープ剥離試験：100/100
耐摩耗性	学振摩耗試験機 荷重500g/cm ² カナキン綿布3号 ラビング500往復	異常なし
耐人工汗液性	学振摩耗試験機 荷重500g/cm ² カナキン綿布3号に人工汗液*1を浸し ラビング500往復	異常なし

1. 人工汗液の組成：塩化ナトリウム7g + 尿素1g + 乳酸0.7g + 蒸留水1000ml

注意事項

- VIMインキは成型用途とそれ以外の印刷用途では使用する硬化剤が異なりますので、ご注意ください。
- 成型用途でご使用する場合は、印刷から成型まで十分に試験を行い、適正条件の確認をお願いします。
- 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。