



スクリーン印刷用インキ  
18.04.20 改訂  
(98.11.13)

## 704接着剤

704接着剤はアクリル樹脂を主成分とした溶剤型接着剤で、印刷しやすくレベリング性に優れ、経時による接着力の低下が発生しにくくなっています。

性	状	主	成	分	アクリル系樹脂	
		外	観		わずかに黄味を帯びた透明液体	
		粘	度		3000±300mPa・s	
		固	形	分	約50%	
		引	火	点	25℃	
		比	重		約1.0 (20℃)	
		軟	化	点	100℃	
		印刷	マイルージ		100メッシュにて約30m <sup>2</sup> /kg	
		貯	蔵	条	件	5～30℃の冷暗所
		貯	蔵	期	限	ラベルに表示
		容	量		1kg	

- 使用 方法
- ・被着体表面の水分、油分、その他汚染(ごみ、ほこりなど)を除去して下さい。
  - ・使用前にインキ全体を良く攪拌して下さい。
  - ・インキは出来る限り原液のまま印刷して下さい。やむを得ず粘度調整が必要な場合は、3%を限度として専用溶剤で希釈して下さい。
  - ・スクリーンは50～100メッシュを使用し、乾燥膜厚が30μ以上になるようにして下さい。
  - ・高沸点溶剤を含んでいますので乾燥は十分に行って下さい。  
インキの塗布量、被着体、乾燥温度と風量などによって乾燥条件は異なりますが、推奨値として下記乾燥時間が考えられます。  
80℃×30分  
100℃×10分  
常温による乾燥だけでは、残留溶剤による接着物性及び被着体への影響が大きい為、ご留意下さい。
  - ・完全乾燥後、インキ塗布面に遮光性のある離型紙をごみ、空気などがはいらぬように貼り合わせて、冷暗所に保管して下さい。

- 注 意 事 項
- ・密着性を低下させる恐れのある添加剤(シリコン系消泡剤など)は絶対に添加しないで下さい。
  - ・被着体の表面には可塑剤や離型剤などの接着性を低下させる原因となる物質が付着していることがあります。また、コートされた塗料やインキの上に印刷した場合は、被着体に直接印刷した場合と性能が異なることがありますので、事前にご試験下さい。
  - ・ラベルに記載されている有効期限内にご使用下さい。
  - ・ここに記載されたデータは弊社の試験によるもので、保証値ではありません。事前にご確認の上、ご使用いただきますようお願い致します。
  - ・このカタログの内容は商品の改良の為、予告なく改訂する場合がありますので、ご了承下さい。



## 704接着剤性能比較

### 粘着剤及び試験片乾燥条件

品名	タイプ	乾燥条件
704接着剤	溶剤型アクリル系	100℃×10分
他社 A	溶剤型ゴム系	50℃×30分
他社 B	両面テープ	—
他社 C	水性アクリル系	50℃×30分

### 試験片作成方法

25mm幅のPETフィルムに、P60-71ベタ印刷した各種粘着剤をSUS、又はABSに5kgローラー3往復にて接着し、1日養生して試験片とした。

### 試験項目及び試験方法

- (1) ブランク試験  
180度剥離強度の測定。引張り速度 300mm/min  
(以下の試験はすべて同一引張り速度で試験)
- (2) 熱劣化試験  
試験片を80℃恒温槽に300時間投入取出し、1時間後の剥離強度測定。
- (3) 熱劣化後の粘着力保持性  
SUS、ABSに貼りつける前の試料を(2)同様に投入取出し後、上記条件で接着1日養生後の剥離強度測定。
- (4) せん断軟化点測定試験  
上記条件で接着養生した試験片に、500g荷重を加え38℃×15分放置後、5分間で2℃ずつ上昇させ、重りの落下する温度を測定した。(JISK-6833)
- (5) 紫外線劣化試験  
試験片をブラックパネル温度63℃のフェードメーターに、48時間おきに240時間まで投入して取り出し、1時間後の剥離強度測定。
- (6) 紫外線劣化後の粘着力保持性  
SUS、ABSに貼りつける前の試料を(5)同様に投入して取り出し後、上記条件で接着1日養生後の剥離強度測定。



## 試験結果

(a) ブランク、熱劣化、熱劣化保持性、せん断軟化点

SUS/PET (N=3) (kg/25mm)

項目 \ 粘着剤	704	他社 A	他社 B	他社 C
(1) ブランク試験	2.2 A	2.5 A	2.5 A	1.0 A
(2) 熱劣化試験	3.4 C	3.5 A	4.2 C	2.4 A
(3) 熱劣化後の粘着力保持性	1.9 A	3.4 A	3.0 A	1.5 A
(4) せん断軟化点	111°C	86°C	150°C	75°C

ABS/PET (N=3) (kg/25mm)

項目 \ 粘着剤	704	他社 A	他社 B	他社 C
(1) ブランク試験	2.2 A	2.6 A	2.6 A	1.4 A
(2) 熱劣化試験	1.7 C	2.9 A	4.3 C	2.9 A
(3) 熱劣化後の粘着力保持性	1.1 A	3.1 A	2.8 A	2.1 A
(4) せん断軟化点	75°C	77°C	135°C	75°C

C: 凝集破壊

A: SUS又はABS界面剥離

B: PET界面剥離

(b) 紫外線劣化

SUS/PET (N=2) (kg/25mm)

項目 \ 粘着剤	704	他社 A	他社 B	他社 C
48時間後	3.4 C	0.2 P	3.1 S	—
96時間後	3.4 C	0.2 P	3.2 S	—
144時間後	3.1 C	0.1 P	3.4 S	—
192時間後	3.0 C	—	4.5 B	—
240時間後	2.9 C	—	3.7 P	—

C: 凝集破壊

S: SUS界面剥離

P: PET界面剥離

B: PET切断

(c) 紫外線劣化後の粘着力保持性

SUS/PET (N=2) (kg/25mm)

項目 \ 粘着剤	704	他社 A	他社 B	他社 C
48時間後	1.5 S	接着不良	2.6 S	—
96時間後	1.5 S	接着不良	0.6 S	—
144時間後	1.1 S	接着不良	0.1 S	—
192時間後	1.2 S	—	0.1 S	—
240時間後	1.0 S	—	0.01 S	—

C: 凝集破壊

S: SUS界面剥離

P: PET界面剥離

B: PET切断