



スクリーン印刷インキ
17.10.18 改訂
(07.10.10)

プレール・ノリファン N2K

ノリファンN2Kは、FIM（フィルム インサート モールディング）において、マクロフォルやバイフォルなどのポリカーボネートフィルム用に開発された2液タイプの溶剤型スクリーン印刷用インキです。

- 【特 徴】
- 成形性（超高压成形、真空成形等）に優れています。
 - 耐熱性に優れております。
 - インジェクションモールディング樹脂：PC、PC/ABSに対して良好な密着性を示します。
 - 薄いフィルム（50 μm以下）に使用してもカールせず、スパッタリングや金属メッキなどのエッチングやマスキングにも使えます。
 - 有毒な重金属（DIN EN71 Part 3）を含む顔料を一切使用しておりません。

【適 応 素 材】 ポリカーボネートおよび易成形PETフィルム

【タ イ プ】 溶剤性2液反応型、グロスタイプ

- 【色】
- 標準色 093 無色HF, 108 青黄HF, 112 黄HF, 225 オレンジHF, 321 透明金赤HF, (HF※) 318 透明赤HF, 372 透明紅HF, 412 透明ローズHF, 445紫HF, 471 透明紫HF, 566 青HF, 570 透明青HF, 665 緑HF, 944 特白HF, 945 白HF, 952 黒HF, 953 ディープブラックHF, 954 特黒HF (※HF：ハロゲンフリー)
- 109 青黄, 308 赤, 171 透明黄, 213 オレンジ, 320 金赤, 472 紫, 669 透明緑, 812 茶
- その他 770 シルバーHF, 782シルバーHF（粗いタイプ）, 790シルバーHF（光沢タイプ）
- 注 意 メタリックまたは効果色を使用してフィルム上に樹脂を成形した場合、顔料の配向が変化することがあります。また、メタリック顔料の性質により、シルバーインキは標準色に比べて密着性が低くなる傾向にありますのでご注意ください。

- 【硬 化 剤】
- 印刷前にハードナー001を2～3%添加し、よく攪拌して下さい。
 - ハードナー添加後にはポットライフが発生します。ポットライフは室温、湿度によって異なりますが、密栓容器で保管した場合、8～12時間です。

- 【溶 剤】
- 速乾 シンナーF005
標準 シンナーM206
遅乾 シンナーM214

【希 釈 率】 ノリファンN2Kは高粘度ですので必ず希釈を行って下さい。

色番号	希釈率
093, 108, 109, 112, 171, 213, 225, 308, 318, 320, 321, 372, 412, 445, 471, 472, 566, 570, 665, 669	約20%
944, 945, 952, 953, 954, 770, 780	約15%
790	約0～5%

- 希釈量が多いと、性能が低下する場合がありますのでご注意ください。
- 細線パターンを印刷する場合、遅乾 シンナーM214 をご使用下さい。
10～20% : 遅乾 シンナーM214

- 【刷 版】
- 標準色は全てのスクリーンメッシュが使用可能です。
 - シルバー色については、770→#300以下、780→#150以下、790→#250以下のメッシュをご使用下さい。
 - 乳剤は耐溶剤性のものをご使用下さい。

<裏面へ続く>



FOR
SCREEN
PRINTING

TECHNICAL
INFORMATION

- 【版の洗浄】 スクリーンや器具の洗浄にはユニクリーナーをお使いください。
- 【乾燥】 ノリファンN2Kは溶剤蒸発乾燥型のインキです。ポリカーボネートフィルムに与える溶剤の影響を防ぐ為、印刷後は速やかにジェットドライヤー等温風乾燥機で強制乾燥を行って下さい。ドライラックのご使用はお薦めしません。
- 【乾燥のヒント】 乾燥条件を最適化するためには以下のポイントが重要になります。
- 高温での乾燥
 - IRドライヤーの使用
 - 乾燥装置内の溶剤蒸気の効率の良い排出とフレッシュエアーの循環
- 3連結式のジェットドライヤーをご使用される場合、下記の条件設定をお薦めします。
- 第1セクション : 80℃
 - 第2セクション : 熱に敏感なPCフィルムの場合は80℃、耐熱性の高いPCの場合は最大100℃ (IR式乾燥炉の場合はより効率的な乾燥が可能です。)
 - 第3セクション : 空冷ゾーン
- 乾燥条件は、インキの希釈条件、組み合わせ、膜厚によって変化しますのでご注意下さい。
- 【ポストキュア】 FIM工程でご使用の場合、必ずベーキングによる最終乾燥(ポストキュア)が必要になります。残留溶剤は塗膜の耐熱性を低下させ、モールドイング時のインキ流れや耐侯性にも影響を与えます。ポストキュア条件 : 75~90℃で3時間~5時間です。
熱に敏感なPCフィルムの場合、温度設定は70~80℃で行って下さい。
- 【接着力】 フィルムとインキ、樹脂の接着力は生産方式やデザインによって異なりますので、必ず事前テストを行って下さい。
- 【注意事項】
- 希釈溶剤は必ず専用のものをご使用下さい。
 - ノリファンN2Kは特注品となります。納期に時間がかかる場合がございますのでご注意下さい。
 - ノリファンN2Kは品質安定期間に期限があります。出来る限り早く使い切ってください。
 - ノリファンN2Kは可燃性です。取り扱いには火気に注意してください。
 - インキ、溶剤、残留物等の破棄には各地域の条例に従ってください。
 - ノリファンN2Kの使用中は他の油性インキ同様、衛生上の注意が必要です。使用前には必ずSDSとラベルの説明をお読みください。
 - ここに記載された事項はすべて弊社の試験に基づいたものですが、素材及び使用条件によって相違する場合があります。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。

 株式会社ミノグループ

MINO GROUP CO.,LTD.

本社 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8-2 TEL(0575)79-2111 FAX(0575)79-3455
東京支社 〒176-0021 東京都練馬区貫井4-47-54 TEL(03)3577-1611 FAX(03)3577-3325
大阪営業所 〒564-0044 大阪府吹田市南金田1-4-11 TEL(06)6386-2115 FAX(06)6385-0253
中部営業所 〒464-0006 名古屋市千種区光が丘1-2-13 TEL(052)722-9876 FAX(052)722-2099
資材事業部 〒501-4616 岐阜県郡上市大和町島277 TEL(0575)88-4711 FAX(0575)88-4712
機械事業部・資材事業部 ISO9001/14001 認証取得工場 <http://www.mino.co.jp>