



スクリーン印刷インキ
25.03.07 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）用の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（高圧成形、熱成型等）に優れています。
 - 耐熱性に優れております。
 - PC、PC/ABSのインジェクションモールディング樹脂に対して良好な密着性を示します。
 - 50 μ m程度の薄膜フィルムに印刷しても、反りが生じにくいです。

【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】	108 Citron HF	112 Yellow HF	225 Orange HF
	318 Red Transparent HF	321 Bright Red HF	372 Bright Red Transparent HF
	412 Pink Transparent HF	455 Violet HF	566 Blue Transparent HF
	570 Deep Blue HF	665 Green HF	770 Silver HF
	780 Silver Coarse HF	944 White Opaque HF	945 White HF
	952 Black HF	953 Deep Black HF	954 Black Opaque HF
	093 Colorless HF		(HF：ハロゲンフリー)
	109 Citron	171 Yellow Transparent	213 Orange
	307 Red	320 Bright Red	472 Violet
	669 Green Transparent	812 Brown	

注意 シルバーインキの剥離強度は、標準色に比べて低くなります。

- 【硬化剤】
- 印刷前にHardener 001を3～4%添加し、よく攪拌してください。
 - Hardener 001 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】
- Thinner F 005（速乾）
Thinner M 206（標準）
Thinner M 214（遅乾）
- 【希釈率】
- 希釈率は15～20%程度が適切です。
 - 過剰な希釈を行うと、残留溶剤の影響により性能が低下する可能性がありますのでご注意ください。
- 【刷版】
- 250～350メッシュのポリエステルメッシュを推奨します。（シルバーインキを除く）
 - シルバーインキには、以下のポリエステルメッシュを推奨します。
770 Silver HF：300メッシュ以下
780 Silver HF：150メッシュ以下
 - 乳剤は耐溶剤性のものをご使用ください。
- 【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。

<裏面へ続く>



MINO GROUP CO.,LTD.

本社 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8-2 ☎0575-79-2111 ☎0575-79-3455

東京支店 〒176-0021 東京都練馬区霞井4-47-54 ☎03-3577-1611 ☎03-3577-3325

大阪営業所 〒564-0044 大阪府吹田市南金田1-4-11 ☎06-6386-2115 ☎06-6385-0253

中部営業所 〒464-0006 名古屋市中種区光が丘1-2-13 ☎052-722-8876 ☎052-722-2099

機械事業部 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8-2 ☎0575-79-2111 ☎0575-79-3455

資材事業部 〒501-4610 岐阜県郡上市大和町島277 ☎0575-68-4711 ☎0575-68-4712

URL <https://www.mino.co.jp>

機械事業部・資材事業部：ISO9001 ISO14001 認証取得



【乾燥】 ポリカーボネートフィルムへの溶剤の影響を防ぐため、印刷後はジェットドライヤーなどの温風乾燥機で速やかに乾燥してください。
ラック乾燥はクラック（ひび割れ）の原因となるため、避けてください。

乾燥性能を向上させるために、以下の方法を推奨します。

- 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の循環

3連結式のジェットドライヤーの推奨設定

- 第1セクション : 80℃
- 第2セクション : 耐熱性の高いPCフィルム：最大100℃
熱に敏感なPCフィルム：最大80℃
* 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

乾燥結果は、希釈溶剤の種類や希釈量、インキ膜厚によって異なります。

【ポストキュア】 FIM工程で使用する場合、インキやフィルム内の残留溶剤を完全に蒸発させる必要があります。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。最適な結果を得るために、最終乾燥（ポストキュア）を実施してください。

推奨条件 : 75~90℃で3時間~5時間
熱に敏感なPCフィルムの場合70~80℃

【接着力】 フィルム、インキ、樹脂の接着力は生産方式やデザインなど、さまざまな要因に依存します。そのため、個々の要件に応じた適切な試験を、必ず事前に実施してください。

- 【注意事項】
- 希釈溶剤は、必ず専用のものをご使用ください。
 - ノリファンN2Kは特注品となります。納期に時間がかかりますのでご注意ください。
 - ノリファンN2Kは品質安定期間があるため、できる限り早めにご使用ください。
 - ノリファンN2Kは可燃性のため、取り扱い時は火気に十分注意してください。
 - インキ、溶剤、残留物などの破棄は、各地域の条例に従って適切に処理してください。
 - ノリファンN2Kの使用時は、他の油性インキ同様に衛生管理に注意が必要です。使用前に必ずSDSおよびラベルの説明をお読みください。
 - ここに記載された内容は弊社の試験に基づいていますが、素材や使用条件により異なる場合があります。事前にご確認の上、ご使用ください。
 - 本カタログの内容は、商品改良のため予告なく変更される場合がありますので、あらかじめご了承ください。



MINO GROUP CO.,LTD.

本社 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8-2 ☎ 0575-79-2111 ☎ 0575-79-3455
 東京支店 〒176-0021 東京都練馬区霞井4-47-54 ☎ 03-3577-1611 ☎ 03-3577-3325
 大阪営業所 〒564-0044 大阪府吹田市南金田1-4-11 ☎ 06-6386-2115 ☎ 06-6385-0253
 中部営業所 〒464-0006 名古屋市中種区光が丘1-2-13 ☎ 052-722-8876 ☎ 052-722-2099
 機械事業部 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8-2 ☎ 0575-79-2111 ☎ 0575-79-3455
 資材事業部 〒501-4610 岐阜県郡上市大和町島277 ☎ 0575-68-4711 ☎ 0575-68-4712

URL <https://www.mino.co.jp>

機械事業部・資材事業部：ISO9001 ISO14001 認証取得