



スクリーン印刷インキ

17.10.17 改訂

(13.11.17)

プレール・ノリファン® XWR

超高圧成形（IMD/FIM）テクノロジーに適應する、スクリーン印刷用ハロゲンフリーインキです。

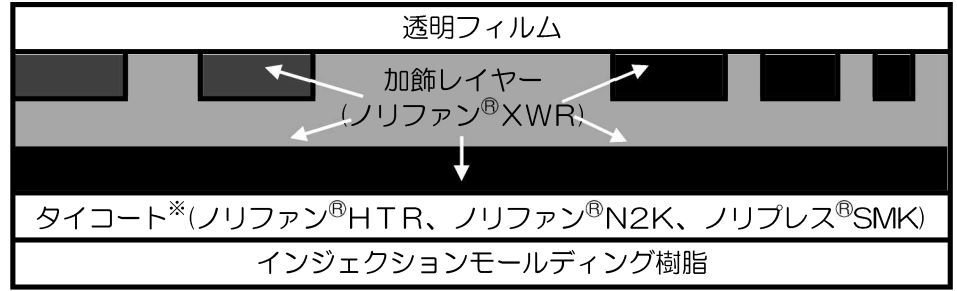
- 【特徴】
- 耐熱性が特に優れており、樹脂流れが発生しにくくなっています。
 - 凝集力が強く、層間剥離が発生しにくくなっています。
 - 版上安定性が良く、印刷適性が優れています。
 - 成形性が非常に優れています。
 - 低臭性です。
- 【適應素材】 ポリカーボネートおよび易成形PETフィルム
- 【用途】 自動車、携帯電話の銘板および筐体、各種家電製品など
- 【タイプ】 溶剤性2液反応型
- 【色】 標準色 093無色HF、945白HF、952黒HF、112黄HF、225オレンジHF、318透明赤HF、321赤HF、412透明ローズHF、445紫HF、566透明青HF、665透明緑HF、770シルバーHF、790光沢シルバーHF、944コンク白HF、953コンク黒HF
- 【溶剤】 遅乾 シンナーM206
- 【刷版】 スクリーンはT#200~#300が使用できます。ステンレスメッシュも必要に応じて使用してください。また、乳剤は耐溶剤性かつシリコンを含まないものをお使いください。
- 【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。
- 【印刷】
- 硬化剤はハードナー004を10%添加し、希釈溶剤は遅乾シンナーM206を5~10%添加してご使用ください。硬化剤添加後のポットライフは25℃の条件下において4~6時間です。
 - インモールド樹脂との接着力向上、また、成形金型へのXWR層の付着防止の為、XWR印刷後には必ずタイコート（接着バインダー）の印刷を行って下さい。（下記参照）
- 【乾燥】 本来の耐熱性を発揮するためには十分な乾燥が必要となります。
- コンベア式ドライヤーの場合、温風80℃~130℃ ⇒ IRドライヤー100℃~130℃ 5m/min
 - ドライラックオープンの場合、80℃×30分
- 乾燥効率を上げるため、IRドライヤーのご使用をお勧めします。また、全ての層を印刷後、最終乾燥を必ず行ってください。（下記ポストキュアリング参照）
- 【工程基準】
- タイコート : ノリファン®HYR093無色、ノリファン®N2K093無色、ノリプレス®SMK
 - タイコート印刷後は、ジェットドライヤー等で直ぐに強制乾燥を行って下さい。
 - XWRは耐溶剤性が低い為、クラック等の異常がでる可能性があります。
 - 密着性向上の為、XWR印刷後2日以内にタイコートを印刷して下さい。
 - フィルム成形 : ポストキュアリング後1週間以内に成形を行ってください。
 - インジェクション : フィルム成形までが1週間以内に行われていれば、樹脂入れ期限の制約はありません。
- 【ポストキュアリング】 タイコート印刷後、ドライラックオープンにて90℃×1~3時間必要です。十分な乾燥を行って、架橋密度が高いほど樹脂流れが発生しにくくなります。但し、乾燥時間が長すぎたり乾燥温度が高すぎたことによりオーバーキュアになった場合は、成形工程でインキ被膜や形成フィルムの破れやクラックが発生することがあります。そのため、ポストキュアリング時の乾燥温度と時間は成形結果によって調整してください。逆に、成形時に破断やクラックは発生せず樹脂流れが問題になる場合には、乾燥温度を高く、乾燥時間を長くするように調整してください。

<裏面へ続く>

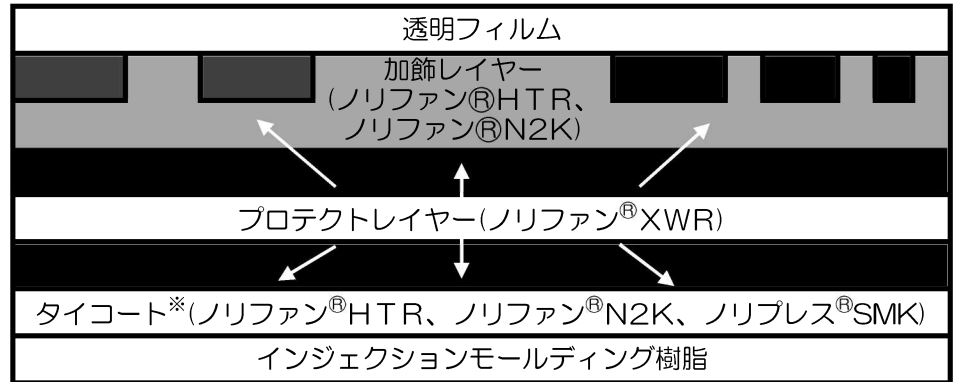


【印刷順序】

ノリファン®XWR
を加飾として使用



ノリファン®XWR
をプロテクトレイ
ヤーとして使用



※タイコート：インジェクションモールドイング樹脂との接着力向上および成形金型へのXWR層の付着防止

- 【超高压成形】 テストデータ：フィルム厚250μm、12mm以上伸ばす成形テストの推奨条件です
- | | | | |
|----------|------------|--------|------------|
| 上下ヒーター | ： 320℃ | ツール温度 | ： 120℃ |
| ヒーター保持時間 | ： 15～18秒 | 圧力 | ： 80～150気圧 |
| 温風 | ： 300～320℃ | 圧力保持時間 | ： 4秒 |

- 【モールドイング】
- ・タイコートと成形樹脂の良好な密着性を得るためには、樹脂温度を少なくとも270℃にする必要があります。
 - ・最終工程の内部応力を緩和するために、フィルムと成形樹脂の収縮率をできるだけ同じにする必要があります。
 - ・PC、PC/ABS、PMMA樹脂をモールドイングする場合はタイコートにノリファン®HTR、ノリファン®N2Kをご使用下さい。
 - ・ABS樹脂をモールドイングする場合はタイコートにノリプレス®SMKをご使用下さい。

【密着性】 フィルム、インキおよび樹脂の密着性は印刷プロセスおよび構造によって決まります。そのためにはそれぞれの条件にあった特定の試験が必要になります。

- 【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XWRは特注品扱いとなります。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XWR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XWR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XWR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MSDS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いたします。
 - ・尚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ください。