

水性用インクジェットメディア KJ252MTG

■特徴

水性用インクジェットメディアKJ252MTGは、発色性に優れた出力メディアに、マトリクス加工を施した製品で、施工時の貼り損じやエアーのかみ込みの問題を解消し、作業効率を向上させたインクジェット用再剥離タイプ粘着シートです。

■一般物性

技術資料No.229

| 試験項目 被着体 | (1) 接着力 N/25mm (gf/25mm) | | (4) 耐熱試験 70℃×7日 糊残り |
|-------------|--------------------------|-------------|---------------------------|
| | 初期値 | 永久値 | |
| ステンレス | 6.5 (660) | 9.5 (970) | △ |
| ガラス | 7.5 (770) | 8.0 (820) | ○ |
| ABS | 12.5 (1270) | 16.1 (1640) | ○ |
| アクリル | 9.2 (940) | 10.6 (1080) | ○ |
| ポリカーボネイト | 8.2 (840) | 9.9 (1010) | × |
| ポリスチレン | 12.9 (1320) | 16.4 (1670) | ○ |
| ポリ塩化ビニル | 16.2 (1650) | 28.4 (2900) | × |
| アルミ | 3.2 (330) | 4.4 (450) | ○ |

(2) 保持力:0.1mm/5万秒 (3) ポールタック (No.):9

■試験方法

技術資料No.229

- 接着力:** 試料を25mm×150mmに切り、被着体に貼り合わせ2kgゴムローラーで1往復圧着し、引っ張り試験機を用いて、初期値(20分値)と永久値(24時間値)を測定する。
測定条件:23℃×65%RH・180°剥離・剥離速度300mm/min
- 保持力:** 試料を25mm×150mmに切り、被着体のステンレス板に貼合わせ面積を25mm×25mmになるように貼合わせ1往復圧着した後、40℃の雰囲気中で1kgの静荷重をかけ、スレの有無を確認する。
- ポールタック:** [J.DOW法] 傾斜角30度で助走10cm、糊面10cmの試料にスチールボール(直径1/32~32/32インチ)を転がし、糊面中央で止まる最大直径のボールを探す。
- 耐熱試験:** 試料を80mm×80mmに切り、被着体に貼り合わせ、23℃×24時間放置後、70℃×7日の条件下に放置後、剥離し糊残りの有無を確認する。

○:糊残りなし △:高速剥離時、僅かに糊残りあり ×:糊残りあり

■構成

| | |
|--|---|
| | 表面基材:ポリエステルベース (インクジェットフィルム) |
| | 粘着材:アクリル系粘着剤 RC-210着色(35g/m ²) |
| | 剥離紙:85GM×65 |

■印刷特性

| メーカー | 機種 | インクタイプ | 評価 |
|--------|-------------------|--------|----|
| HP | DJ750C | 染料 | △ |
| | DJ2500CP/DJ3500CP | 顔料 | ○ |
| Roland | CJ-70 | 染料 | △ |
| | FJ-50/FJ-40 | 顔料 | ○ |
| Mimaki | JV1300 | 顔料 | ○ |
| | JV2-130 | 顔料 | ○ |
| ENCAD | NovaPro | 染料 | △ |
| | | 顔料 | ○ |
| MUTOH | RJ1300 | 顔料 | ○ |
| EPSON | PM9000C | 染料 | ○ |
| Canon | BJ-W7000 | 染料 | ○ |

○:良好 △:良好(プリンター調整が必要な場合あり)

※上記 印字特性は参考データであり、保証データではありません。

(ご使用になるインク・システムにより印字特性が異なります。)

■注意事項

- 被着体表面の油・ホコリ・水等を拭き取ってから貼り付けてください。(水貼厳禁)
- 貼り付けはできるだけ10℃以上の気温下で十分に圧着して下さい。
- 保存場所は直射日光の当たる場所は避け、納入後はできるだけ短期間でご使用願います。
- 特殊な被着体に貼る場合には、事前に予備テストを行って下さい。

※本技術資料に記載の数値は、当社試験室における測定値の一例であり保証値ではありません。

※改良の為予告なく商品の仕様を変更する場合がございます。