

# 水性用インクジェットメディア KJ254MTG



## ■特徴

水性用インクジェットメディアKJ254MTG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:06175

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	9.0 (920)	9.5 (970)	×
ガラス	7.8 (800)	7.5 (760)	○
ABS	10.5 (1070)	9.6 (980)	○
アクリル	8.8 (900)	7.7 (790)	○
ポリカーボネイト	7.4 (750)	6.8 (690)	○
ポリスチレン	12.7 (1300)	11.9 (1210)	○
ポリ塩化ビニル	8.6 (880)	9.1 (930)	○
アルミ	8.6 (880)	8.6 (880)	△

(2) 保持力:ズレ無し/5万秒 (3) ボールタック (No.):14

## ■試験方法

- 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℃×50%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、ズレの有無を確認する。
- ボールタック:** [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-905着色(35g/m <sup>2</sup> )
	剥離紙:マトリクスセパ(透明バイアス)

## ■印刷特性

技術資料:06175

メーカー	機種	インクタイプ	評価
HP	DJ5500	染料	△
		顔料	○
Roland	SJ540	溶剤系インク(顔料)	×
	FJ540	顔料	○
MIMAKI	JV-2	顔料	○
	JV-4	顔料	△
	JV-2MS	溶剤系インク(顔料)	×
	JV3	溶剤系インク(顔料)	×
EPSON	PM9000	染料	○
	PX9000	顔料	○

○:良好 △:良好(プリンター調整が必要な場合あり) ×:不適  
※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。
- フロアーポップとして御使用の際、使用状況、使用環境、剥がす際のめくり方によっては糊残りが発生することがあります。

※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。

人と環境にやさしい商空間・新素材創造企業  
TOTAL MATERIAL FOR SIGN & DISPLAY

TOTAL DISPLAY  
株式会社 **パック・キヌガワ**