

溶剤系インクジェットメディア

KJR103MTG

■特徴

- ・溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- ・表面基材は耐候性に優れています。
- ・粘着剤は強粘着仕様で、着色することにより高い隠蔽性を有しています。
- ・離型紙にマトリクス加工を施しているため、施工時のエアがみが少なく、作業効率が向上します。

■仕様用途

屋内外のサイン等に最適です。

■一般物性

常態接着力

試験項目		測定値		備考		
接着力 N/25mm	ステンレス	20分値	23.3	・JIS Z0237 準拠 ・180°剥離 ・剥離速度 300mm/min ・23℃・50%RH		
		24時間値	27.4			
	ガラス	20分値	22.1			
		24時間値	25.7			
	アルミ 複合板	20分値	23.3			
		24時間値	26.6			
	アクリル	20分値	24.3			
		24時間値	28.9			
	塩ビ	20分値	28.6			
		24時間値	32.2 cf*			
	保持力(mm/50000秒)		0.10		・SUS 25mm×25mm ・40℃ 1Kg荷重	
	ボールタック(No.)		3~5		・J.DOW法	

※cf・・・凝集破壊

耐性試験後接着力

技術資料No.300-5

試験項目	耐熱試験 (70℃×168H)	耐湿熱試験 (60℃・90%RH×168H)	耐寒試験 (-20℃×168H)
被着体			
ステンレス	26.8	19.1	28.2
ガラス	23.5	21.3	33.3 cf*
アルミ複合板	27.0 cf*	27.4	26.8
アクリル	28.7	23.5	27.3
塩ビ	31.7 cf*	24.8	31.4 cf*

接着力単位:N/25mm

測定条件:23℃・50%RH・180°剥離・剥離速度300mm/min

測定方法:JIS Z 0237に準ず

※cf・・・凝集破壊

加熱収縮率および耐候性試験

試験項目	測定結果	備考
加熱収縮率 (%)	MD	0.52
	TD	0.31
キセノン ウェザーメーター (2000時間)	著しい 外観変化なし	・放射照度:60W/m ² ・相対湿度:50±5%RH ・BPT:63±3℃ ・噴霧:120分照射中18分噴霧

※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。

※御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

■試料構成



白塩ビ(グロス) 100μm

アクリル系粘着剤S-920グレー着色35g/m²

離型紙(マトリクスタイプ)

■注意事項

○印刷/加工

・予め実際に印刷テストを行い、発色及び乾燥性を確認の上ご使用下さい。

・印刷画質を維持するために、「ヘッド高さ調整」、「ドット位置補正」、「メディア送り補正」等を必ず行って下さい。詳しくはお使いのプリンターの取扱説明書をご覧ください。

・メディア表面に汚れ、油脂、水分などが付着すると印刷画質に影響を及ぼすため、お取り扱いには十分ご注意ください。

・ヒーターの最適温度は作業環境などにより異なります。出力前にメディアが縦シワになっていないかどうか確認しながら温度を設定して下さい。

・インクの定着を十分にするため、印刷後は室温でメディアを広げた状態で最低24時間以上乾燥させて下さい。乾燥が不十分な場合、ラミネートフィルムやメディアの剥がれ、また収縮(カール)の原因となりますので十分ご注意ください。特に印刷濃度が高くなるにつれて残留溶剤が多くなるため、初期接着力が低くなる傾向にあります。

○施工時

・必ず事前に施工テストを行い、被着体との接着力を確認してから施工して下さい。

・下地は表面が平滑な被着体のみ施工可能です。コルゲートやリベットなど、平面以外への施工には適していないため施工できません。

・被着体表面の油・埃・水等を拭き取ってから貼り付けて下さい。

・貼り付けは10℃以上の温度下で、プラスチックキージーを用いて十分に圧着して下さい。10℃以下の場合、十分な初期接着力が得られません。また圧着にムラがありますと膨れや浮きの発生原因となります。

○保管

・保管場所は直射日光の当たる場所は避け、温度10℃~25℃、湿度50%RH前後、結露を避けて下さい。使用後は保管用の袋に入れ、湿気が入らないようにして下さい。

・納入後は出来るだけ短期間で御使用下さい。

※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**