

HF GV3 RX01シリーズ

近年、携帯電話や、タブレット型コンピュータなどに代表されるモバイル情報端末のディスプレイは、本体の薄型化に伴い従来のアクリル板から薄型の強化ガラスへ移行しています。こうした市場動向の中、強化ガラスへのスクリーン印刷が主流になっております。弊社では強化ガラス用インキとして、低温硬化型のインキを開発いたしました。このインキは、塩素 700ppm 以下、臭素 700ppm 以下、総ハロゲン量 1100ppm 以下で構成されており、環境に優しいインキとなっております。また、電気が通りにくい性質も持ち合わせております。

タイプ

ウレタン系/3液焼き付け乾燥型

特徴

低温乾燥でもガラスへの密着性、各種物性試験にも対応できます
平滑性に優れ、グロス（光沢）の仕上がりとなります。

稀釈溶剤

標準溶剤 T-980

洗浄溶剤

T-31

印刷

スクリーンメッシュ テトロン 250～420 メッシュをお勧めします。

添加剤混合

ガラス素材の場合

ガラスの種類により密着性が異なります。硬化剤はFA硬化剤またはA硬化剤をご評価の上、ご使用ください。添加剤（密着向上剤）はCARE73N、CARE99、CARE182 又はCARE183をご使用ください。

混合比 インキ：硬化剤：添加剤=100：10～15：2～5

プラスチック素材の場合

A硬化剤またはD硬化剤をご使用ください。

混合比 インキ：硬化剤=100：10～15

乾燥時間

ガラス素材の場合

120℃×30分以上推奨（注1）

プラスチック素材の場合

80℃×30分以上推奨

その他

(注1：アルコール性が足りない場合は、120°C×40min以上乾燥してください。)

- ・添加剤は、指定された割合で混合攪拌し、溶剤で希釈して粘度調整をしてください。一度混合されたインキは常温約3時間で増粘してきます。(希釈をお勧めいたします)
- ・泡が発生した場合は、CARE110又はCARE111をご使用ください。素材との濡れが悪くハジキによるピンホールが出た場合は、希釈溶剤をT-979に変更、マット剤を添加することによりピンホールの発生を抑制することができます。
- ・ハイメッシュ時に印刷面に小さな物が発生した場合は、希釈を少なめにするか、メッシュをローメッシュに変更して下さい。
- ・HF GV3は外気の影響や経時変化によって性能が薄れてくる場合があります。その場合は添加剤（密着向上剤）を1%以内で補充してください。
- ・長期保存のインキの場合、性能をお確かめの上ご使用して下さい。
- ・ポットライフは7時間程度になりますので、それ以上経過した場合は使用しないでください。

参考資料 (性能表は弊社での試験値であり、性能を保証するものではありません。)

印刷被膜性能表

試験項目	試験内容	評価
密着性	クロスカットセロテープ剥離	5B (100/100)
硬度	鉛筆硬度 45° (荷重 750g)	4H
耐アルコール性	IPA ラビング試験 1kg×20回	異常なし
耐高温高湿試験	60±2°C 95±2%RH 240hr	異常なし
耐煮沸性	沸騰水中に30分後に密着試験	5B (100/100)
隠蔽性	X-rite341にて測定	OD値 4.0以上
抵抗値	印刷面を産業技術センターにて測定	1×10 ¹³ Ω以上 ※注1
耐候性	キセノンウェザオメーター	2000時間合格

※注1 抵抗値は13乗以上になりますと、周りの環境(温度や湿度等)により値がぶれてきますので、ご注意ください。

試験条件

- インキ : HF GV3 710 ブラック
 素材 : 強化ガラス(3種類)
 スクリーン : テトロン 420 メッシュ
 スキージ : ウレタン中硬
 印刷 : 手刷り
 混合比 : HF GV3 710 : A 硬化剤 : CARE 183 = 100 : 15 : 2
 希釈率 : 10%
 乾燥 : 120°C×30分