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ーは、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℃×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撹拌し、溶剤で稀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。(希釈をお薦めいたします)
- 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	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℃　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	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	$1\times10^{13}\Omega$ 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
稀釈率	：	10%
乾燥	：	120℃×30 分