

일반인쇄 | 2액 반응형

VIM잉크 3900시리즈

인서트, 인몰드 성형용 폴리카보네이트(PC)와 표면 처리한 PET필름 인쇄용 제품입니다.
명판용 폴리카보네이트(PC) 및 PET필름, 공업용 부품 인쇄에도 매우 적합합니다.
접착성이 우수하여 각종 인쇄물에 적용이 가능합니다. (UV 도장면 및 금속 도장면 인쇄에도 우수합니다)

제품의 특징

- 인서트, 인몰드 성형이 가능합니다.
- 경화제 JA-950를 첨가하면 유연성이 있는 피막을 형성하고 포밍성이 우수해집니다.
- 경화제 JA-970를 첨가하면 접착성이 뛰어나 인쇄 가능한 사양이 확대됩니다.
- 본 제품은 UV 도장면이나 금속 도장면에도 인쇄성이 우수합니다.

특성

성형성 접착성

권장 피인쇄물

소재

일반 플라스틱 아크릴로니트릴 부타디엔 스티렌[ABS] 플라스틱 폴리카보네이트 [PC] 폴리에스테르 계열
처리 폴리에틸렌 테레프탈레이트[PET] 도장면 금속도장 금속판도장 UV도장면

최종제품

공업 부품 명판

후가공/2차가공

인서트 성형 인몰드 성형

마감/질감/시각적 효과

마감

유광

사양

포장

1kg 금속 캔

사용방법

- 잉크에 아래의 지정된 비율로 경화제와 희석 용제를 첨가한 후 혼합하여 사용하십시오.
 - 경화제 : 용도에 따라 선택해 주세요.
 - 인서트, 인몰드 성형용 : JA-950 (10%)
 - 성형 외 용도 : JA-970 (10%)
 - 희석 용제 : PC용제(속건, 표준, 지건, 특 리타드) 10~30%

건조 방법 / 건조 조건

- 인쇄 기재의 내열성에 맞추어 건조 온도를 설정해 주십시오.
일반적으로 고온으로 가열할수록 접착성과 물성이 향상합니다.
 - ABS 등 플라스틱류: 60~70℃ / 60분
 - 폴리카보네이트, 처리PET, 금속도장 등: 80~100℃ / 60분

시험 결과(환경/물성/내후성/성능 등)

조건	
잉크	VIM 3907 고농도백색 100%
경화제	JA-970 10%
희석용제	PC표준용제 15%
인쇄소재	ABS
판	폴리에스테르 250mesh
건조조건	70℃ / 60분

결과

시험항목	시험방법	결과
접착성	크로스 컷 셀로테이프 박리시험	100/100
경도	연필로 경도시험 하 중 750g	H
내약품성	마찰시험 하 중 500g/cm ² '카나킨 면포 3호'(마찰포) 각 시험액에 침전 200회 왕복 마찰	에탄올 : 박리 없음 자일렌 : 박리 없음 무연 레굴러 가솔린 : 박리 없음 핸드크림(KAO社 니베아) : 박리 없음 중성세제(KAO社 패밀리 프레시) : 박리 없음
내수성	상온 수도물에 10일간 침전	외관 확인: 이상 없음 크로스 컷 테이프 박리시험: 100/100
내습성	60℃ 95%RH의 항온항습조 96시간 방치	외관 확인: 이상 없음 크로스 컷 테이프 박리시험: 100/100
방한성	-20℃ 항온항습조 48시간 방치	외관 확인: 이상 없음 크로스 컷 테이프 박리시험: 100/100
내알칼리성	5% 수산화나트륨 수용액 48시간 침전	외관 확인: 이상 없음 크로스 컷 테이프 박리시험: 100/100
내산성	5% 황산수용액 48시간 침전	외관 확인: 이상 없음 크로스 컷 테이프 박리시험: 100/100
내마모성	학진형 마모 시험기 하 중 500g/cm ² 카나킨 면포3호(마찰포) 왕복마찰 500회	이상 없음
내인공땀액성 (耐人工汗液性)	학진형 마모 시험기 하 중 500g/cm ² 카나킨 면포3호(마찰포) 인공땀액을 적셔 왕복마찰 500회	이상 없음

1. 인공땀액의 조성 : 염화나트륨 7g + 요소 1g + 유산 0.7g + 증류수 1,000ml

주의 사항

- VIM 잉크는 성형 용도와 그 외 기타 인쇄 용도에 따라 사용하는 경화제가 다르므로 주의하여 주십시오.
- 성형 용도로 사용할 경우 인쇄 공정부터 성형 공정까지 사전에 충분히 테스트를 거쳐 적정 조건을 확인하신 후 작업하시기 바랍니다.
- 본 잉크를 사용하실 때에는 물질안전보건자료(MSDS)를 참조하시기 바랍니다.
- 사용되는 장비와 인쇄물에 대한 시험결과를 바탕으로 제품의 특성을 충분히 숙지하신 후 사용하여 주시기 바랍니다.