

高性能 UV ハードコート 708-744

高性能 UV ハードコートは、ポリカーボネート(PC)などの素材表面にコートし高硬度かつ耐薬品性等に優れたインキになります。

タイプ

無溶剤 UV 硬化型

用途

PC 素材に適しています。

特徴

PC に対して鉛筆硬度 2H(膜厚 30 μ m 以上)を付与し、耐日焼け止め性などの耐薬品性などに優れます。

レジューサー

UV 8070 推奨添加量 1~3%程度 添加量が多くなるにつれて硬度、物性が低下する場合がございます。

洗浄溶剤

T-15 または T-31

印刷

テトロンまたはナイロンの 100 メッシュ程度をお勧めします。

ただしレベリングが悪いため、後加工が必要となります。

または、鉛筆硬度は低下しますが、ハイメッシュ印刷での対応も可能です。

推奨照射

メタルハライドランプ 1 灯 120W \times 5m/min

積算光量：500~700mJ/cm², ピーク強度：500~700mW/cm²

その他

- ・レベリングが悪い場合には CARE 155 を 1%程度入れて下さい。
- ・推奨の積算光量、ピーク強度より弱い場合、鉛筆硬度が少し低下する場合がございます。その他、ランプハウスの構造によって熱のかかり方も異なりますのでご注意ください。
- ・膜厚は 30 μ m 以上で鉛筆硬度 2H 可能となりますのでご注意ください。

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。)

被膜性能試験表

試験項目	試験方法	結果
鉛筆硬度	750g 荷重 45°	2H
密着性	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100
耐煮沸性	沸騰水中に試験片を入れ 1hr 放置後、取り出し外観目視	外観変化なし
高温高湿性	60°C×95%×240hr 後クロスカットセロテープ剥離	100/100
全光線透過率(%)	ヘーズメーターHZ-V3にて測定※1	90.5(基材のみ:90.0)
ヘーズ	ヘーズメーターHZ-V3にて測定※1	0.09(基材のみ:0.12)
耐アセトン性	アセトンを含浸したウエスを 1kg の分銅に付けて、ラビング試験を行う。20 往復後、外観目視にて評価	外観変化なし
耐トリエチレンジアミン性	5%トリエチレンジアミン水溶液中に、60°C×95%RH×144hr 後外観目視にて評価	外観変化なし
耐エタノール性	エタノールを含浸したウエスを 1kg の分銅に付けて、ラビング試験を行う。20 往復後、外観目視にて評価	外観変化なし
耐屈曲性	任意のφの筒に巻き付けてクラックの有無を評価	φ 5cm まで割れなし
耐熱性	105°C 300hr 後クロスカットテープ剥離	100/100
耐スチールウール性	1Kg 荷重にて #0000 スチールウールを用いて 1kg 荷重にてラビング 10 往復。試験後のヘーズ値を測定	12.55(基材のみでは 32.26)
耐日焼け止め性	硬化塗膜に大正製薬(株)社製コパトーンパーフェクト UV カットミルク M を塗り、60°Cにて 24hr 放置後に水道水にて洗い流し、塗膜外観の変化を評価	外観変化なし
	硬化塗膜に花王(株)Biore UV AQUA Rich を塗り、60°Cにて 24hr 放置後に水道水にて洗い流し、塗膜外観の変化を評価	外観変化なし
耐サンオイル性	硬化塗膜に鐘紡(株)社製カネボウ サマーシェイド サンタンオイルを塗り、60°Cにて 24hr 放置後に水道水にて洗い流し、塗膜外観の変化を評価	外観変化なし
断裁性	断裁機にて断裁し割れ・剥がれ等目視にて確認	割れ・剥がれなし

※1 スガ試験機株式会社製

※ 膜厚 : 30 μ m