

DSP RX045 シリーズ

インサート成型用一液インキ

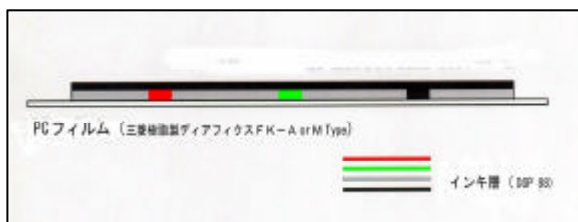
最近の工業製品、特に家電製品、自動車の内部パネル等に、“インサート成型”という手法が多く使われています。この方法を取り入れることによりさまざまなデザイン、耐久性のある製品が誕生しています。



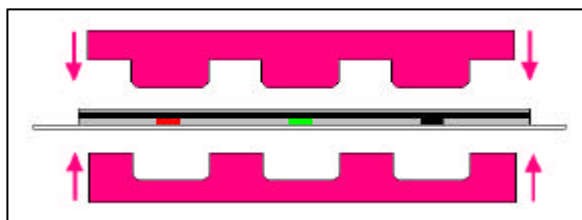
インサート成型製品例：携帯電話キーパッド

1. はじめに

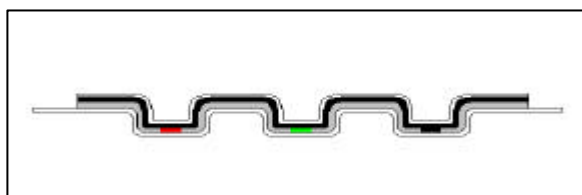
インサート成型とは、簡単に説明致しますと下記のような流れになります。



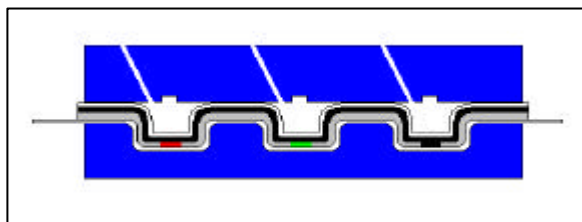
1) スクリーン印刷



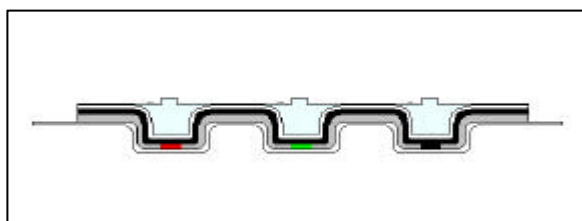
2) プレ成型



3) 切断・加工



4) 樹脂流し込み



5) 完成

2. DSP RX045 シリーズの特徴

柔軟性のある印刷被膜を形成し成型性に優れており、二液型に比べインキのロスを減らせる為、経済的です。

タイプ：ポリエステル系 1 液蒸発乾燥型インキ（半艶仕上がり）

稀釈溶剤：標準溶剤 T-945

洗浄溶剤：T-15

印刷：スクリーンメッシュ：テترونまたはナイロンの 200～300 メッシュをお勧めします。

常温乾燥 20 80 分（指触乾燥は 20 分）

強制乾燥 60 60 分（指触乾燥は 10 分）

80 30 分（指触乾燥は 1 分）

その他：インキの粘度は季節によりに差が見られますので、稀釈溶剤を用いて調整してください。その際、指定溶剤以外は使用しないで下さい。

3. 試験条件例

形状：携帯電話用フィルムキー

被印刷素材：PC フィルム（三菱樹脂製ディアフィックス FK-A）

印刷機：あおり式半自動機

乾燥炉：IR ジェット、ボックス併用

IR ジェット乾燥機（重ね印刷、指触乾燥用）

90 設定でベタは 6-7 分、文字は 3 分で乾燥させ重ね印刷する。

乾燥後はラックに乗せる。

ボックス乾燥炉（本乾燥用）

印刷工程終了後、インキ膜硬化のためにボックス炉にて 80 40 分乾燥。

金型成型条件：例）プレス成形で下型（凹型） 90

上型（凸型） 75-80

インサート樹脂：PC

射出温度：250

4. インサート成型時の留意点

- ・インサートする樹脂が PC の場合、印刷面とインサート樹脂とは強固に密着します。通常密着増強バインダーは必要ありません。
- ・インサート樹脂が ABS、AS、アクリルの場合、印刷面とインサート樹脂との密着力は PC に比較し少し弱くなります。この場合密着増強バインダーの印刷をお奨めします。