

## 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。

### 希釈溶剤

標準乾溶剤 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

混合比 HF GV3 710、他色：A 硬化剤：CARE 182=100：15：2  
HF GV3 120：A 硬化剤：CARE 182=100：10：2

### 乾燥時間

120℃×30min 以上推奨（注1）

### 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、111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 CARE 183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。
- ・耐水性の向上、色ムラが出る場合は、CARE183 を CARE182 に変更してください。

**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°C 95±2% 240hr	異常なし
耐煮沸性	沸騰水中に 30min 後に密着試験	100/100
隠蔽性	テロン 420 メッシュにて OD 値測定	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 <sup>13</sup> Ω 以上 ※注 1
耐候性	キセノンウェザオ	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 : GV3 710 : A 硬化剤 : CARE 183 = 100 : 15 : 2
- 稀釈率 : 10%
- 乾燥 : GV3 : 120°C×30min