

## 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 1,100ppm 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

アクリル系

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 183=100：15：2

HF GV3 120：A 硬化剤：CARE 183=100：10：2

### 乾燥時間

120℃×30min 以上推奨 (注<sub>1</sub>)

### その他

(注<sub>1</sub>)：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)
- ・印刷時に泡が発生する場合は CARE 111 を 1%程度混合してお使いください。
- ・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。
- ・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。
- ・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。

**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% 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

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℃ 430min