

## HF PID RX01 シリーズ

HF PID RX01 シリーズは、自動車内装部品に主に用いられる「PC フィルムに PC 樹脂を射出するインサートまたはインモールド成形」に対応する加飾用のハロゲンフリー(HF)インキです。

### タイプ

2 液硬化型

### 用途

自動車内装部品インサート、インモールド成形用加飾インキ

### 特徴

成形時の密着性、延伸性、耐ゲート流れ性に優れます。

### 希釈溶剤

標準溶剤 T-926

超遅乾溶剤 T-980

希釈は 10～20 %を目安に印刷しやすい粘度でご使用ください。

### 硬化剤混合

標準時

混合比=主剤 : N 硬化剤 = 100 : 10

ゲート流れ対策時

混合比 = 主剤 : PID 硬化剤 = 100 : 20

※PID 硬化剤を用いた場合は印刷後 3 日～1 週間程度で成形する事をお勧めします。印刷後から成形を行うまでの期間が長いと延伸性が損なわれる可能性がございます。

※PID 硬化剤は使用時に表面が乾きやすいため、可能な限り使い切りでのご使用を推奨します。

### 洗浄溶剤

T-15 または T-31

### 印刷

スクリーンメッシュ テトロンまたはナイロンの 200～300 メッシュをお勧めします。

### 乾燥条件

仮乾燥 80℃ 10 分

本乾燥 80℃ 30 分

### バインダー

・JT27 ベースクリヤー 適応射出樹脂(温度) : PC(280℃)、PC/ABS(250℃)、ABS(250℃) など

・JT50-Y1972 バインダー 適応射出樹脂(温度) : PC(280℃)など

※1) JT27 (ハロゲン物質含有)または JT50 (ハロゲンフリー)は適応射出樹脂に応じて選択ください。バインダー印刷後は 80℃ 60 分の乾燥が必要です。

※2) JT50 は D 硬化剤を使用することで、環境試験 (自動車内装規格の耐熱性等)の結果を向上させることが出来ます。→ 硬化剤混合比(重量比) 【主剤 : JT50-Y1972 バインダー】 : 【硬化剤 : D 硬化剤】 = 100 : 3

## その他

・HF PID RX01 シリーズは 2 液成形用インキのため、塗膜の硬化状態が経時で変化します。事前に量産条件での成形性をご確認いただくことを推奨します。(特に、印刷工程完了後、温度がかかる環境下で放置した場合、塗膜の硬化が進むため成形性に影響が出る可能性があります)

## 下記参考資料 (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(シート)	クロスカットセロテープ剥離	100/100
密着性(成形物)	1cm 幅で切り込みを入れて剥離の無きこと	剥離なし
耐熱性(成形物)	105℃の恒温槽に 500 hr	外観変化なし
耐湿性(成形物)	80℃×95 %RH の恒温槽に 200 hr	外観変化なし
耐光性(成形物)	フェードメーター 1,000 hr	外観変化なし
耐候性(成形物)	キセノンウェザオメーター 1,000hr	外観変化なし
冷熱サイクル(成形物)	(-20℃×0.5 hr)→(20℃×0.5 hr)→(85℃×0.5 hr)→(20℃×0.5 hr)」を 1 サイクルとして 20 サイクル	外観変化なし

- ・加飾：HF PID RX01 710 ブラック(T-926 20%、PID 硬化剤 20%、T-250 メッシュ、80℃×30 分)
- ・バインダー：JT50 Y1972 バインダー(T-900 20%、D 硬化剤 10%、T-200 メッシュ、80℃×60 分)
- ・印刷材料：シャインテック® AW-10U t=0.3、射出樹脂(温度)：ユーピロン®H-3000UR(280℃)

※印刷工程完了後、印刷物を室温で 5 日間放置後、インサート成形を実施