

溶剤系インクジェットメディア
電飾用中長期乳白塩ビグロス 強粘再剥離タイプ

KD電飾塩ビ

1. 試料構成

	乳白塩ビ（ツヤ）	80 μ m
	アクリル系粘着剤 強粘再剥離タイプ	
	剥離紙	

2. 特徴

- 溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- 施工後は、表面基材が縮みにくいような設計となっています。
- ガラスやアクリルに対して再剥離性能があります。また耐ブリストア性(耐発泡性)に優れています。
- 耐候性に優れているため、屋内外の電飾用サインに最適です。

3. 一般物性

○常態粘着力

試 験 項 目			測 定 値	備 考
粘着力 N／2 5 mm	ステンレス	2 0 分値	1 5． 7	・ 1 8 0° 剥離 ・ 剥離速度 3 0 0mm/min ・ 2 3℃・ 5 0％RH
		2 4 時間値	1 9． 9	
	ガラス	2 0 分値	1 3． 4	
		2 4 時間値	1 5． 8	
	アクリル	2 0 分値	1 6． 2	
		2 4 時間値	1 8． 1	
保持力 (mm／5 万秒)			ズレ無し	・ SUS 2 5 mm× 2 5 mm ・ 4 0℃雰囲気下 1 kg荷重
ボールタック (N o．)			4	・ J． DOW法
可視光線透過率 (%)			3 3． 0	・ J I S A 5 7 5 9
紫外線カット率 (%)			9 9． 9	

○耐性試験後外観及び再剥離性

試 験 項 目			測 定 結 果
耐熱試験 70℃×168H	ガラス	外観	異常なし
		再剥離性	◎
	アクリル	外観	異常なし
		再剥離性	○
耐湿熱試験 60℃・90%RH × 168H	ガラス	外観	異常なし
		再剥離性	○
	アクリル	外観	異常なし
		再剥離性	○

※再剥離性判定基準

◎：糊残り汚染ともに無し

○：被着体汚染有り（糊残りなし）

△：高速剥離時に糊残り有り（汚染有り）

×：糊残り有り

※汚染は、アルコールで拭き取れる程度です。

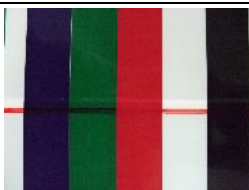
※プラスチック類での外観・再剥離性は、色や成型方法等の違いにより多少結果が異なることがあります。御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

※再剥離性能は、製品の使用状況（施工環境・施工期間、材料の組み合わせ等）や剥離方法等によって変化します。また、全ての被着体に対してではなく、被着体に粘着剤が残りにくいような設計となっております。

○加熱収縮率および耐候性試験

試 験 項 目		測 定 結 果	備 考
加熱収縮率 (%)	M D	0.22	・アルミ板 ・60℃×168時間 ・試料サイズ 80mm×80mm
	T D	0.11	
キセノンウェザーメーター (2000時間)		著しい外観変化なし	・放射照度：60W/m ² ・相対湿度：50±5%RH ・BPT：63±3℃ ・噴霧：120分照射中18分噴霧

○施工テスト（重ね部分の収縮具合を確認）

項 目			測 定 結 果	
			耐熱試験 60℃×168H	耐湿熱試験 60℃・90%RH×168H
重ね貼り (重ね部分 3 mm)	ガラス	最大収縮(mm)	0.41	0.73
		画像		
	アクリル	最大収縮(mm)	0.38	0.77
		画像		

※出力条件：MIMAKI社製 JV33-6c(SS21インク) 720×1440dpi 16パス 片面1度塗り
ラミネート加工：一晚乾燥後、汎用ラミネート(透明塩ビ#70)にてラミネート。

※本技術資料の記載事項は、当社試験室における測定結果の一例であり保証性能ではありません。
※御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

4. 注意事項

○印刷について

- ・予め実際に印刷テストを行い、発色及び乾燥性をご確認の上ご使用下さい。
- ・印刷画質を維持するために、「ヘッド高さ調整」、「ドット位置補正」、「メディア送り補正」、「ピンチローラーまたはヘッドの清掃」等を必ず行って下さい。詳しくはお使いのプリンターの取扱説明書をご覧ください。
- ・メディア表面に汚れ、油脂、水分などが付着すると印刷画質に影響を及ぼすため、お取り扱いには十分ご注意ください。
- ・ヒーターの最適温度は作業環境などにより異なります。出力前にメディアが縦シワになっていないかどうか確認しながら温度を設定して下さい。また冬などの寒い時期は、メディアを室温（常温）に馴染ませてからご使用願います。コックリングの発生原因となります。
- ・インクの定着を十分にするため、印刷後は室温でメディアを広げた状態で最低24時間以上乾燥させて下さい。乾燥が不十分な場合、ラミネートフィルムやメディアの剥がれ、また収縮（カール）の原因となりますので十分にご注意願います。また印刷濃度が高くなるにつれて残留溶剤が多くなるため、初期粘着力が低くなる傾向にありますのでしっかり乾燥させて下さい。

○ラミネート加工について

- ・印刷済みのメディアを十分に乾燥させてからラミネート加工を行って下さい。
- ・メディア・ラミネートを室温（常温）に馴染ませてラミネート加工を行って下さい。
- ・ラミネート加工される際、テンションのかけすぎには注意願います。収縮や施工後の浮き剥がれの原因となります。
- ・ラミネート加工時の圧着が弱いと、施工後の浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の巻き込みによる白化現象）が発生する可能性がありますので十分に圧着願います。

○施工時

- ・必ず事前に施工テストを行い、被着体との粘着力を確認してから施工してください。
- ・下地は表面が平滑な被着体のみ施工可能です。コルゲートやリベットなど、平面以外への施工には適していないため、施工できません。
- ・被着体表面の油・埃・水等を拭き取ってから貼り付けて下さい。
- ・貼り付けは10℃以上の温度下で、プラスチックキージーを用いて十分に圧着して下さい。
10℃以下の場合、十分な初期粘着力が得られません。また圧着にムラがありますと膨れや浮きの発生原因となります。
- ・メディアを伸ばしながら貼り付けないで下さい。伸ばした分、経時で元に戻ろうとする力が発生しますので浮き・トンネルの原因となります。

○保管

- ・保管場所は直射日光の当たる場所は避け、温度10℃～25℃、湿度50%RH前後、結露を避けて下さい。使用後は保管用の袋に入れ、湿気が入らないようにして下さい。
- ・納入後は出来るだけ短期間（半年を目安に）で御使用下さい。

5. 免責事項

次の項目については責任を負いかねますのでご了承願います。

- ・この技術資料に用いている数値や表現は、弊社での測定結果に基づくものであり、保証性能ではありません。
- ・お客様の作業によって発生したプリンター・出力・ラミネート加工の不具合について。
- ・万が一製品に明らかな不良があった場合は、良品と代換えをさせて頂きます。その他（出力代、加工代、施工代など）に対してはご容赦願います。
- ・施工後に発生した不具合について。
- ・予告なしに製品仕様を変更する場合があります。

以 上