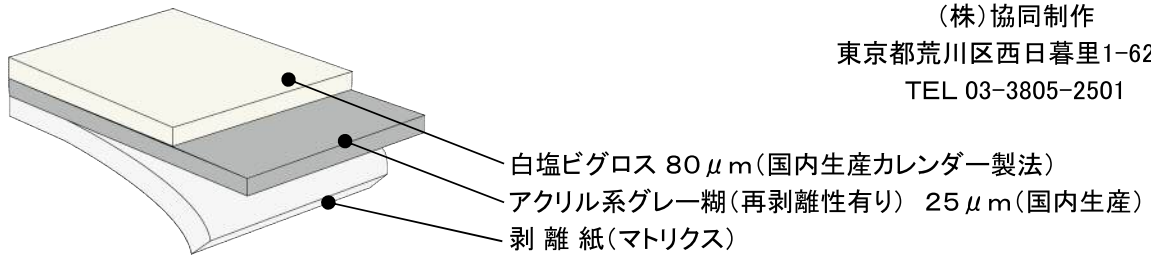


# 溶剤系IJメディア KD-7 ⑤AFGタック

(株)協同制作  
東京都荒川区西日暮里1-62-21  
TEL 03-3805-2501



試験項目		測定結果		測定方法
引張強度(N/10mm)	M D	34.9		試験片巾 10mm 引張速度300mm/min 23°C・50%RH
	T D	30.2		
引張伸度(%)	M D	235		
	T D	260		
寸法変化(mm)	貼り付け状態	M D	0.41	試験片80mm角 CY200%出力 出力1時間後ラミネート 60°C95%RH×168時間 アルミ複合板
		T D	0.29	
粘着力 N/25mm	ステンレス	20分値	9.0	JIS Z0237(2000) 引張角度180度 引張速度300mm/min 23°C・50%RH
		24時間値	15.8	
	ガラス	20分値	10.6	
		24時間値	14.5	
	アクリル	20分値	10.1	
		24時間値	14.3	
	塩ビ	20分値	19.0	
		24時間値	20.5	
アルミ複合板	20分値	10.6		
	24時間値	16.0		
保持力 (mm/50000秒)		0.1		ステンレス(貼付面積25mm×25mm) 40°C、1Kg荷重
ボールタック(No.)		9		J. DOW法
耐候性 サンシャインW-O-M 1500時間		著しい変化なし		1500時間照射後、外観を観察する。

## 【耐性試験後の再剥離性試験結果】

被着体	測定結果		測定方法
	耐熱試験 70度×7日	耐湿熱試験 60度・90%RH×7日	
ステンレス	△	△	試験片サイズ 80×80mm 貼り付け1日後、試験開始 <b>再剥離性判断基準</b> ◎・・・糊残り・汚染なし    ○・・・汚染あり △・・・高速剥離時、糊残りあり    ×・・・糊残りあり
ガラス	◎	◎	
アクリル	◎	◎	
塩ビ	△	△	
アルミ複合板	△	△	

\* プラスチック類での再剥離性は、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。

## ※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、水分等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。
- ・出力条件(出力画像含む)や周囲の環境(ほこり等の汚れ付着)により、スポット状の印刷抜けが発生する恐れがあります。この現象は特にベタ印刷を高濃度で印刷された場合において、発生が目立ちます。出力条件や周囲の環境などの管理には十分にご注意下さい。
- ・周囲の環境変化、特に大きな温度・湿度差は、製品のカールの原因となります。その際は、使用環境に慣らして頂く、もしくはカール発生箇所の除去等の対処を行ってからご使用下さい。対処が不十分な場合、ヘッド破損の原因となりますのでお取り扱いには十分ご注意ください。

### ○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になります。
- ・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下さい。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等、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る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しないでください。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。
- ・粘着剤は強粘着仕様で、着色することにより隠蔽性に優れています。
- ・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、下地状況等)や剥離方法等によって変化します。また、全ての下地に対してではありませんが、概ね下地に粘着剤が残り難いような設計となっています。
- ・この製品はマトリクス糊です。粘着層にエア抜け用の溝を設けており、水貼りをすると水が残り、膨れや剥がれの原因となります。そのため水貼りはできません。ご注意ください。

### ○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、宙吊り横置きにて保管を推奨します。
- ・納入後は出来るだけ短期間(半年を目安に)でご使用下さい。

## ※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。

- ・この資料に記載している数値や表現は、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。
- ・万一製品に明らかな不良があった場合は、良品と代替えをさせていただきます。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