

TECHNICAL DATA SHEET



NEION ノミスシリーズ 溶剤系インクジェットメディア

NM-ALP TypeF

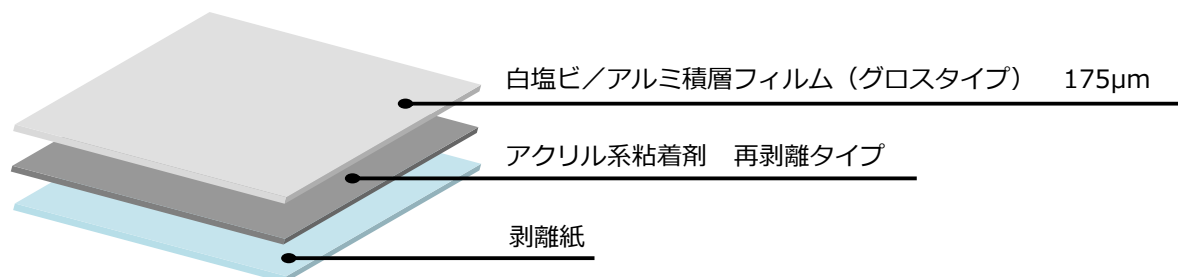
概要

NEION「NM-ALP TypeF」は溶剤系インクジェットプリンターで出力が可能な屋内フロアグラフィックス用途等の粘着シートです。
白塩ビとアルミを積層したフィルムを使用しており、粗面への追従性に優れます。

特徴

- ・ 溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- ・ 白塩ビとアルミを積層したフィルムを使用しており、粗面への追従性に優れます。
- ・ 粘着剤は再剥離性能を有しています。
- ・ 屋内のフロアグラフィックス等に最適です。

製品構成



特性

試験項目			測定結果	備考
粘着力 (N/25mm)	ステンレス	20分値	9.3	<ul style="list-style-type: none"> ・180°剥離 ・剥離速度 300mm/min ・23℃・50%RH
		24時間値	10.4	
	塩ビ	20分値	7.9	
		24時間値	8.1	
	アルミ 複合板	20分値	9.2	
		24時間値	9.4	
保持力 (mm/5万秒)			0.2	<ul style="list-style-type: none"> ・ステンレス 25mm×25mm ・40℃雰囲気下 1kg荷重
ボールタック (No.)			15	・J.DOW法
耐性 試験後 粘着力	耐熱試験 70℃×168時間	ステンレス	12.8	貼り付け1日後、各雰囲気下に投入。所定時間経過後に取り出し、1日静置したのちに測定開始。 <ul style="list-style-type: none"> ・180°剥離 ・剥離速度 300mm/min ・23℃・50%RH cf…凝集破壊
		塩ビ	8.0	
		アルミ 複合板	11.2	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ステンレス	10.5	
		塩ビ	7.2	
		アルミ 複合板	9.9	
耐性 試験後 再剥離性	耐熱試験 70℃×168時間	ステンレス	○	貼り付け1日後、各雰囲気下に投入。所定時間経過後に取り出し、1日静置したのちに下記剥離条件で再剥離性を確認する。 ※剥離条件 ・測定環境23℃50%RH ・製品を手動で剥がす。 ※再剥離性判定基準 ◎…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
		塩ビ	◎	
		アルミ 複合板	◎	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ステンレス	△	
		塩ビ	◎	
		アルミ 複合板	◎	

※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。

※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になっております。

※耐久性は施工方法や使用環境などによって異なります。

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などの対処を行ってからご使用下さい。対処が不十分な場合、ヘッド破損等の原因になりますので、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（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

- ・ 貼り付けは10℃以上の温度下で、プラスチックスキーージ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。
- ・ 凹凸や素材、状態によっては、製品が接着しづらい場合があります。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。また、アスファルトなどの凹凸のある被着体に貼り付ける場合は、スキーージで圧着した後にゴムハンマー等を用いてメディアを被着体の形状に完全に馴染ませて下さい。
- ・ 曲面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。
- ・ 金属層を含んでいますので、手などを傷つけない様に注意して下さい。

○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。

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