

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-SG

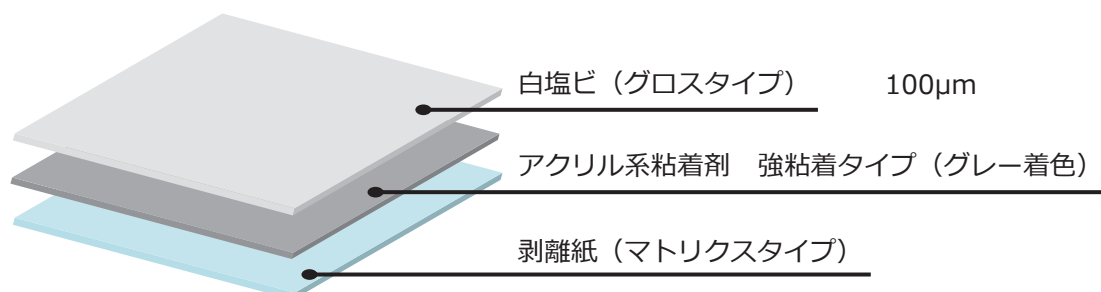
概要

NEION「NM-SG」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外サイン用途等の粘着シートです。

特徴

- ・溶剤系インクジェットプリンターでの出力が可能です。
- ・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。
- ・剥離紙にマトリクス加工を施しているため、施工時のエアがみが少なく、作業効率が向上します。
- ・耐候性に優れている為、屋内外のサイン等に最適です。

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	18.9	<ul style="list-style-type: none"> ・180°剥離 ・剥離速度 300mm/min ・23℃・50%RH
		24時間値	23.9	
	ガラス	20分値	22.4	
		24時間値	34.1 凝集破壊	
	アクリル	20分値	23.4	
		24時間値	24.3	
	塩ビ	20分値	24.7	
		24時間値	29.2 凝集破壊	
アルミ 複合板	20分値	24.8		
	24時間値	25.9		
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.)		4~5		<ul style="list-style-type: none"> ・J.DOW法
加熱収縮率 (%)		MD	0.72	<ul style="list-style-type: none"> ・アルミ板 ・60℃×168時間 ・試料サイズ 80mm×80mm
		TD	0.40	
環境試験後 粘着力	耐熱試験 70℃×168時間	ステンレス	25.1 凝集破壊	試料を各被着体に貼り合わせ、 常温常湿 (23℃・50%RH) 下に24時間放置後、 各試験条件へ投入する。 試験後、常温常湿 (23℃・50%RH)下に 24時間放置後、 下記条件で粘着力を 測定する。
		ガラス	21.8	
		アクリル	18.4	
		塩ビ	25.2 凝集破壊	
		アルミ 複合板	27.3 凝集破壊	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ステンレス	26.0	
		ガラス	24.3	
		アクリル	11.6	
		塩ビ	24.1	
		アルミ 複合板	26.5	
キセノンウェザーメーター (2000時間)		著しい外観変化なし		<ul style="list-style-type: none"> ・放射照度：60W/m² ・相対湿度：50±5%RH ・BPT：63±3℃ ・噴霧：120分照射中18分噴霧

※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。

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

- ・ 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しないで下さい。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。

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。

- ・この技術資料に記載し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