

技術資料

LUMIJET-Y
ルミジェット-YIKCS
IKCS株式会社

長期 車輻用ラッピング用インクジェットメディア

Ri-JET C50

特徴

キャスト塩ビを使用した車輻ラッピング用メディアです。

貼付け直後は低初期粘着性(スライダブル機能^{*})により、被着体に貼付けても簡単に剥がすことができ、施工時の位置決めが容易に行えます。

再剥離粘着剤なので糊残りがしにくく剥がすことができます。

^{*}スライダブル機能:メディアの粘着面を被着体に圧力をかけないで置いたとき、そのままの状態ですライドが可能。

物性データ

項目	結果	備考
表面	グロス	—
主材料	塩化ビニル	—
厚み (μm)	フィルム層	50
	粘着層	25
	セパレーター	190
粘着力 (N/25mm)	20分値	3.4
	24時間値	6.7
破断強度 (N/10mm)	タテ	16.2
	ヨコ	16.0
伸び率 (%)	タテ	300
	ヨコ	300

<試験方法>

- JIS Z0237準拠
- 2Kgゴムローラー1往復圧着

- 剥離速度 300mm/min
- 180° 剥離

- 測定温度 23℃・50%RH

- JIS K7172準拠

- 試験速度 100mm/min

使用上の注意

- ・被着体表面の油・埃・水分等はきれいに拭き取ってから貼り付けて下さい。
- ・貼り付けは出来るだけ、10℃以上の雰囲気下で十分に圧着して下さい。
- ・水貼り施工は環境条件によって水分が抜けにくくなり十分な粘着力が得られず、浮き剥がれが発生するしっかりと水抜きし乾燥させてください。
- ・ラミネート加工時の圧着が弱いと、加工後浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の噛み込み）が発生する可能性があります。
- ・特に冬期はメディア・ラミネートを室温に十分馴染ませてから使用してください。温度差によりメディアが波打ち、印字ムラやヘッドクラッシュ等が発生する可能性があります。
- ・インクの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と乾燥させてください。
- ・ラミネート加工時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。
- ・低初期粘着性のため特に冬季は貼りつきにくいので、施工は必ず15℃以上の環境下で行ってください。
- ・施工後は必ずポストヒーティングを行いしっかりと寸法安定化を行ってください。
- ・アルミ複合版などをつなぎ合わせた大型の下地にメディアを施工する際は、アルミ複合版のつなぎ目でメディアを必ずカットして巻き込んで施工してください。浮き剥がれ、割れの原因となります。
- ・特殊な被着体に貼る場合は、事前に予備テストを行ってください。
- ・再剥離メディアは被着体や使用環境によって糊残りする場合があります。
- ・エアフリーメディアは水貼りでの施工は避けてください。
- ・保存場所は直接日光の当たる場所は避け、冷暗所に保管して下さい。
- ・納入後は出来るだけ短期間にご使用ください。
- ・本技術資料に記載の数値は、当社試験室における測定値の一例であり、保証値ではありません。