

TECHNICAL DATA SHEET



NEION ノミスシリーズ UVインクジェットメディア ランタックUV

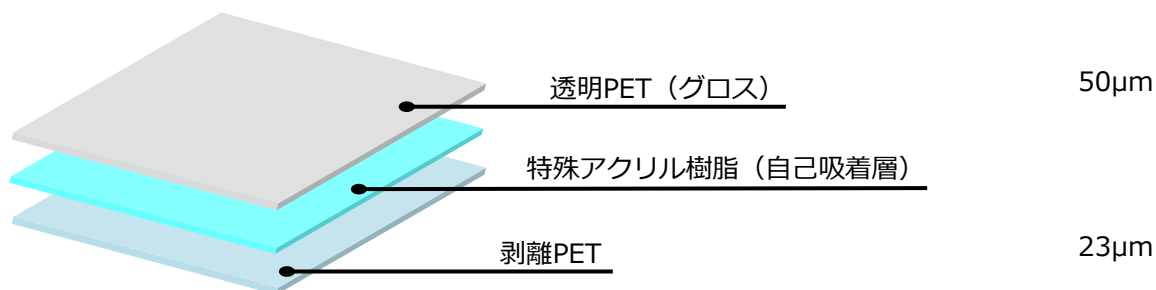
概要

NEION「ランタックUV」はUVインクジェットプリンターで出力が可能な屋内サイン用途等の粘着シートです。

特徴

- ・UVインクジェットでの出力が可能です。
- ・自己吸着層は、ガラス等の平滑な面に対してエア抜け性に優れており、貼り作業性にも優れた微粘着タイプです。またUVカット性能があります。
- ・経時による粘着力の上昇が少ないため、撤去時も剥がしやすく、再剥離性能に優れています。
- ・ドライ貼り及び水貼りでの施工が可能です。
- ・短期の屋内サイン（サイズの小さいウィンドウPOPラベル等）として最適です。

製品構成



推奨ラミネート

- ・NHCプロテクト50DT（光沢HC PET 段差追従性・UVカットタイプ）

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	0.01	・ 180°剥離 ・ 剥離速度 300mm/min ・ 23℃・50%RH
		24時間値	0.03	
	ガラス	20分値	0.01	
		24時間値	0.02	
	アクリル	20分値	0.01	
		24時間値	0.01	
全光線透過率 (%)			91.8	・ JIS K7361-1準拠
Haze (%)			1.1	・ JIS K7136準拠
紫外線透過率 (%) [紫外線カット率 (%)]			3.6 [96.4]	・ JIS A5759(2008)準拠
再剥離性	耐熱試験 70℃×168時間	ガラス	○	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、常温常湿下に 24時間放置後、 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 ○ : 糊残り無し × : 糊残り有り
		アクリル	○	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ガラス	○	
		アクリル	○	

※アクリル・ABS・PC・PS等の樹脂成型物に貼付して加熱すると、ガス膨れが発生する恐れがあります。
 ※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。

※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。電飾モード等の高濃度印刷をされた場合は、乾燥を十分に行ってください。乾燥が不十分な場合、印刷面が裏面に密着し、ブロッキングの発生原因となります。その際は巻き取り機の使用をお控え下さい。
- ・ 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。
- ・ 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)の原因になりますので十分にご注意ください。
- ・ 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。

○ラミネート加工について

- ・ 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ください。
- ・ 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。粘着力が非常に弱い為上向きカールは、浮き剥がれの原因となります。またラミネート材はPETベースのものをお使い下さい。塩ビベースのものをご使用されますと、ご使用環境下によっては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。
- ・ 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、プラスチックス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。
- ・ 飛散防止フィルムやIRカットフィルム等のコート層のある製品を被着体にご利用される場合、本製品を剥がす際にコート層がフィルム表面から剥離する、または糊残りする可能性がありますので、ご注意ください。
- ・ 水貼り施工をされる際、中性洗剤の量は水1Lに対して1～3滴を目安にして下さい。中性洗剤の濃度が高くなると、製品が滑りやすくなります。
- ・ 水抜きはしっかりと圧着し、確実に水を抜いて下さい。特に、フィルム端部に水が残っているとフィルムが剥がれる原因となる可能性がありますので、確実に抜き取って下さい。

○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