

HPC (IMD) 工艺 丝印油墨

HPC 油墨是低臭味的环保油墨，对 P E T 和 P C 有良好的粘接性，在压延成型等后加工具有优越的耐热性，并与成型树脂有良好的粘接性，是适合于铭牌等细微的印刷的压延成型用两液反应型的丝印油墨。

用 途

- * IMD、IML 产品
- * 易粘接处理 P E T 薄膜以及 P C 片的压延成型用图案印刷。
- * 用丙烯酸脂、A B S、A S、P C 树脂等的压延成型。

特 征

- * 由于是两液反应油墨，能成型耐热性优越的涂膜。
- * 在 90 度加热条件下固化后能得的到压延成型
- * 备有耐侯性、耐热性优越的彩色系列。

安全标准

- *符合欧盟 EN71 PART 3 对重金属含量的标准
- *符合欧盟 RoHS 指令 2011/65/EU 附录 II 的修正指令(EU) 2015/863 的限值要求
- *通过邻苯二甲酸盐(或酯)安全标准
- *通过 EN 14582:2016 对卤素的安全标准

稀释 / 固化剂的混合

- * 使用前将油墨加以充分搅拌。
- * 稀释剂以 HP003、HP705 溶剂 10~15% 为标准，根据印刷条件可做适当的调整。
- * 过度的稀释或使用其他的溶剂将会降低印刷性和粘接性。

根据不同的用途，100 克的油墨中请按以下的添加量添加后进行混合使用。

油墨名称	H P C-7 固 化剂	
HPC	10%	

- * 可使用时间在 25 度的温室中约 4 ~ 5 小时。
- * 超过了使用时间可能会降低油墨的性能，请不要再继续使用。

- * 对印刷网板等的清洗，请用本公司所产（007 洗网水）清洗。
- * 辅助剂 HP650 消炮剂；提高消泡和流平效果，请加 1 ～ 3 % 内使用。

印 刷

- * 适合使用 T－200～300 目的网板印刷。
- * 用 T－250 目网板印刷时，每公斤油墨的印刷覆盖面积约为 35 平方米。

干燥/固化

- * 必须要进行加热干燥。标准干燥条件为用烘箱在 80℃10 分种左右进行表干，然后印刷粘接剂后，在 90℃-100℃进行 60 分钟的最终干燥。
- * 因印刷面积、网板目数、印刷环境（温度、湿度等）、干燥机的性能不同，干燥性会有变化，在生产前必须进行试验，予以确认。

注意事项

- * 对于真空成型、气压成型、金属模成型等的成型加工以及印刷片材插入金属模内与注塑成型树脂成一体化的压延成形来说，承印材料和图案印刷用油墨的选择、印刷条件、印刷顺序、干燥方式、成形树脂的选择、金属模的设计（胶口的种类和位置、胶口数量）注塑成形时的条件设定等等综合因数将会影响最终的性能。所以请充分进行试印，确认了种种最佳条件后再进行批量使用。

消防法说明

- * 属危险品地四类第三石油类、危险等级为 3 级
安全/保管
- * 为了保护皮肤与眼睛，请使用安全手套和消防眼睛。如果油墨沾上皮肤，请用肥皂等充分冲洗。另外万一进入眼睛时，用水（活温水）充分清洗后，请去医院接受医生诊断。
- * 使用后请将容器完全密封放在冷暗处进行保管。
- * 请在使用本产品前认真阅读本说明书，在理解了使用者应有的责任后再进行使用

耐 性

试验项目	试验条件	实验结果
粘结性	JIS K 5600-5-6:IS02409 (交叉划线法)，1MM 宽 6 x 6，用 3M 6100 胶带剥离	0（无剥离）
耐刮硬度	JIS K 5600-5-6:IS015184 (铅笔法)，负重 750g，涂膜无刮横时的硬度	OK

耐热性	ISO3248: 80℃, 400 小时, 观察涂膜的外观和剥离情况	无异常
耐热水性	JIS K 5600-6-2:ISO2812-2, 在 40℃的热水中浸泡 48 小时, 观察涂膜的外观和剥离情况	无异常
耐酸性	在 5%的硫酸中浸泡 7 小时, 观察涂膜的外观和剥离情况	无异常
耐碱性	在 5%的 naoh 中中浸泡 24 小时, 观察涂膜的外观和剥离情况	无异常
耐摩擦性	学振型耐摩擦性试验, 用 KANAKIN3 号棉布, 负载 500g 摩擦 500 次观察涂膜的外观情况。	无异常
耐酒精性	学振型耐摩擦性试验, 用 KANAKIN3 号棉布, 负载 200g 摩擦 50 次观察涂膜的外观情况,	无异常
打孔	用打孔机	无异常
耐冲击性	JIS K 5600-5-3 杜邦冲击试验机, 50 cm/500g	无异常

承 印 材: 易粘结处理 PET 片材 (东山公司产 HK31WF)

油 墨: HPC-070 白色

稀 释: 用 HP-003 溶剂 10%, HPC-7 固化剂%

印刷网版: 用 T-250 目网版, 干燥条件: 用烘箱 90℃, 60 分钟

* 上项的耐性试验结果, 是本公司的试验结果, 并不是保证值。