十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.

创建于2013-03-01
更新于2025-06-06

屏幕墨水
功能性墨水“JELCON”
活页夹

中文版（日文译本）
后期制作

功能 则 粘附力 | 蒸发干燥型

JELCON IMD G-2S 活页夹

这种墨水用于粘合成型树脂和装饰膜，用于嵌模和模内成型。
非常适合使用PC树脂的内衬成型。

产品特点

- 由于它是单组分蒸发干燥型墨水，具有极佳的可操作性。
- 它也适用于ABS。

特色

印刷性
高物理性质
附着力

推荐印刷材料

材料

通用塑料
丙烯酸 [PMMA]
丙烯腈丁二烯[ABS]
聚碳酸酯 [PC]

后处理与二次处理

嵌件成型
模内成型

如何使用

- 每100份墨水加入10~30份溶剂，搅拌均匀后用于印刷。
- 稀释溶剂使用PC溶剂（标准溶剂、慢干溶剂和回流溶剂）。
- 成型条件
  - 当模具树脂温度和模具温度设定较高时，墨水与模具树脂之间的附着力往往会改善。
    然而，在大多数情况下，墨水与模具树脂
    之间的附着力会根据所用模具、模具及其他条件而变化。
    因此，最佳成型条件需要每次测试和条件设置。
  - 作为基底设计墨水的适用性如下。
    - 3100系列FM墨水*：是的
    - 3200系列SIM墨水*：是的
    - Raycure UIM 6200 系列：△

*使用双组分反应性墨水，如FM墨水或SIM墨水作为设计墨水时，设计墨水必须完全固化。
如果储存，活页夹墨水可能无法很好地附着。
作为对策，趁手指干燥时打印活页夹墨水，然后让它完全固化。

印刷版

版本类型	网格	清洁	推荐印刷胶片厚度
感光底片	低于200	乙烯基清洁溶剂	厚重

十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.

电话（主线）048-561-5721
电话（命令）048-561-5722

固化方法与条件

- 它在室温下干燥，但如果溶剂残留在墨水膜中，与模具树脂的附着力会显著下降，因此请在70~80° C下干燥约30分钟~1小时。

蒸发干燥条件

指尖干燥
70~80° C 30分钟~约1小时

注释

- 模具树脂与粘合剂墨水的附着力因品种而异。
  进行严格测试以选择活页夹墨水。
- 通过嵌模成型制作的铭牌质量取决于结合剂墨水和设计墨水的选择、印刷条件以及模具树脂的选择，它由多种条件（如模具条件）全面决定。
  因此，单靠活页夹油墨的性能不能保证最终产品的性能。
- 活页夹墨水和设计墨水不能混用。
  另外，不要把活页夹墨水混在一起。
- 有关使用产品时的安全预防措施，请参阅产品的安全数据表（SDS）。
- 本信息中提供的内容可能会未经提前通知进行更改或修订。
- 使用设备时，请根据实际使用的设备和基材的评估结果仔细考虑条件。

电话（主线）048-561-5721
电话（命令）048-561-5722