



受注後生産

スクリーンインキ

機能性インキ「JELCON」

ホットメルト接着剤

機能性 接着 | 蒸発乾燥型

JELCON AD-HM6 ホットメルト接着剤

スクリーン印刷用の低温ホットメルト接着剤です。

製品の特長

- 接着性が良好です。
- 硬質塩ビ、ABS、ポリカーボネート、ポリエステル、ポリウレタン等のプラスチック成型物やフィルム類に、良好な接着性を示します。
- アルミ等の金属、繊維、不織布、紙などにも使用できます。
- 耐寒性が良好です。
-20℃でも接着性が低下しません。
- スクリーン印刷の作業性が良好です。
- 従来製品AD-HM1の接着性と耐寒性を改良致しました。

特性

印刷作業性

接着性

粘着性

耐性

耐寒性

耐熱性

推奨被印刷物

材質

紙

ビニール

硬質ビニール [PVC]

一般プラスチック

アクリロニトリルブタジエンスチレン [ABS]

プラスチック

プラスチックフィルム

プラスチック成形物

ポリカーボネート [PC]

ポリエステル系

未処理ポリエチレンテレフタレート [PET]

軟質材

ポリウレタン [PU]

布

不織布

綿布

繊維

金属、ガラス、セラミック、ハードコート処理面

金属素地

アルミ

スペック

荷姿

1kg金属缶



使用方法

- 希釈しなくても印刷は可能ですが、目詰まりが発生するような場合には、テトロン溶剤（標準、遅乾）で希釈して印刷します。
- 刷版に制限はありませんが、厚膜にしたほうが接着性が向上します。
- 乾燥は充分に行います（60℃温風1分程度）
- ヒートシールは120℃5秒～10秒が標準です。
- 接着性、耐熱性を向上するためには、硬化剤JA-960を2～5%添加してから印刷を行います。ただし硬化剤を加えた場合には、印刷から接着までを連続作業で行う必要があります。

硬化方法・硬化条件

蒸発乾燥条件

完全乾燥

60℃ 1分程度 温風乾燥

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

条件	
接着基材	①ABS*とPETを接着 ②ABS*とPCを接着
プレス温度	120℃
プレス圧力	15kg/cm ²
プレス時間	5秒、10秒
剥離試験方法	180° 剥離、kgf/25mm、20℃

結果		
試験項目	試験方法	結果
接着力（ABS/PET）	プレス時間5秒	AD-HM6：3.15 AD-HM1：1.4
	プレス時間10秒	AD-HM6：3.8 AD-HM1：2.2
接着力（ABS/PC）	プレス時間5秒	AD-HM6：1.4 AD-HM1：0.4
	プレス時間10秒	AD-HM6：1.6 AD-HM1：0.8

*日本テストパネルTypeN 2×70×150mm



注意事項

- 低温で保管すると樹脂の結晶化現象によりインキの流動性が悪くなる場合がありますので、冬場の保管に注意願います。
流動性が悪くなった場合は40℃前後の温度で30分間位攪拌してから使用してください。
- ご使用に際しての安全上の注意事項に関しては、製品の安全データシート（SDS）をご参照下さい。
- 当インフォメーションに記載されている内容は予告無しに変更・改訂する場合があります。
- この特性データは、弊社の実施した評価結果に基づくもので、お客さまのご使用時の製品特性を保証するものではありません。
- 使用の際は、実際に使用される装置及び被着材での評価結果に基づき、条件を十分ご検討の上、ご使用下さい。

