



スクリーンインキ

特殊色

特殊色インキ

一般印刷 | 蒸発乾燥型

SNAPインキ 8100シリーズ 透明カラー

ポリカーボネート及びアクリル樹脂製の自動車関連の計器板、銘板類の印刷用として開発した蒸発乾燥型インキです。

素材への接着性に優れ、低臭性で、印刷作業性にも優れています。

製品の特長

- 低臭性で、材質にクラックを発生させません。
- 接着性に優れ、打抜などの後加工適性が良好です。
- 印刷作業性に優れ、はじきやピンホールが発生しません。
- 耐候性が優れています。

特性

後加工性

印刷作業性

材質にノンクラック

鮮明色

低臭性

物理的強度

耐性

物理的耐性

耐候性

推奨被印刷物

材質

ビニール

硬質ビニール [PVC]

硬質PVC工業用計器板

硬質PVC銘板

一般プラスチック

アクリル [PMMA]

アクリル自動車関連計器

アクリル銘板

アクリロニトリルブタジエンスチレン [ABS]

ABS工業用計器板

ABS銘板

ポリカーボネート [PC]

PC自動車関連計器

PC銘板

最終製品

自動車計器板

銘板

後加工・二次加工

打ち抜き

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

グロス

カラー・グレード

透明カラー



表面加飾クリアー

マットクリアー

疑似エッチング、ノングレア印刷用。
チキソトロピック性が強く、紗の目の再現性良好。

ABマット

透明性、拡張性のあるマット仕上がりです。
可撓性に優れています。

スペック

荷姿

1kgインキ缶

使用方法

- 通常は、インキを番号溶剤（#1速乾、#2標準、#3遅乾、#4リターダー）で希釈して印刷します。
- 成形品に印刷する場合は、成形歪みによりクラックが発生することがありますので、その場合は、スチロール溶剤（速乾、標準、遅乾#4リターダー）で希釈し印刷します。
また、ポリカーボネートの場合は、シート材でもグレードによってはクラックが発生する場合がありますので、その場合もスチロール溶剤で希釈して印刷します。

刷版

版の種類	洗浄	推奨印刷膜厚
写真版	ビニール洗用溶剤	中

硬化方法・硬化条件

蒸発乾燥条件

指触乾燥	完全乾燥
20%希釈でポリカーボネートに印刷した場合 • #2標準：約15分（25℃） • #3遅乾：約30分（25℃） • #4リターダー：約60分（25℃）	指触乾燥後に80℃約10分の強制乾燥

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

結果		
試験項目	試験方法	結果
接着性	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100 剥離せず
鉛筆硬度	JIS K5400 8.4 鉛筆引掻試験 荷重1kg	3H 素地露出なし
耐衝撃性	JIS K5400 8.3.2 デュポン式衝撃試験 Φ1/2in、500g、50cm	割れ剥離なし
耐屈曲性	JIS K5400 8.1 屈曲試験 径2mm	割れ剥離なし
耐打抜性	パンチングによる切断	割れ剥離なし
耐候性	サンシャインウェザーメーター 700時間	異状なし
耐熱性	100℃ 24時間	異状なし
耐寒性	-40℃ 24時間	異状なし
耐湿性	60℃95%RH 96時間	異状なし
耐水性	40℃の水中 24時間	異状なし
ヒートサイクル	-30℃（2.5H）→ 25℃（0.5H）→ 100℃（2.5H）→ 25℃（0.5H） これを4サイクル	異状なし
耐アルコール性	99.5%エタノール ラビング10回	剥離



注意事項

- シート材でもグレードによってはクラックが発生する場合があります。
- インキは自然乾燥でも乾燥しますが、インキ本来の物性を得る為には加熱乾燥をお勧めします。
特に重ね刷りを行う場合は、加熱乾燥を行って下さい。
- SNAPインキは、乾燥皮膜の耐アルコール性が良くありません。
これが問題になる場合には、「8000シリーズPCインキ」を使用して下さい。

- 金色を作るのに、メジウムと一般金粉とを混ぜる事は出来ません。
貯蔵安定性に問題があり、インキが数時間でゲル化します。
対策としては「アルミペースト+メジウム+黄」の調色によって、金色を作って下さい。
- 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。

