

技術資料



下貼り用マウントフィルム

L-810

特徴

耐ブリスター用の下貼りフィルムです。
ガスが発生する可能性がある樹脂板に粘着メディアを施工する際の
下貼り用としてお使いいただけます。

物性データ

項目			結果	備考
表面			グロス	—
主材料			ポリエステル	—
厚み (μm)	フィルム層		50	ダイヤルゲージ
	粘着層		20	
	セパレーター		25	
粘着力 (N/25mm)	ステンレス	20分値	10.0	試験方法参照
		24時間値	11.8	
	PC	20分値	13.5	
		24時間値	17.2	
	アクリル	20分値	17.8	
		24時間値	21.5	
可視光透過率（％）			89.00	
紫外線透過率（％）			69.8	

＜試験方法＞

- ・ JIS Z0237準拠
 - ・ 2Kgゴムローラー1往復圧着
 - ・ JIS A5759準拠
- ・ 剥離速度 300mm/min
 - ・ 180° 剥離
- ・ 測定温度 23℃・50%RH

○耐ガス浮き試験

項目			結果	備考
耐発泡性	80℃ ×72時間	PC	○	試験方法参照
		アクリル	○	
	60℃・95%RH ×72時間	PC	○	
		アクリル	○	

＜試験方法＞

試料を各被着体に貼り合わせ、常温下（23℃・50%RH）で24時間養生後、各試験条件かに投入し、
浮きの有無を確認する。

使用上の注意

- ・被着体表面の油・埃・水分等はきれいに拭き取ってから貼り付けて下さい。
- ・貼り付けは出来るだけ、10℃以上の雰囲気下で十分に圧着して下さい。
- ・ラミネート加工時の圧着が弱いと、加工後浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の噛み込み）が発生する可能性があります。
- ・特に冬期はメディア・ラミネートを室温に十分馴染ませてから使用してください。
- ・インクの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収縮、カールの原因となりますので十分にご注意願います。また印刷濃度が高くなるにつて残留溶剤が多くなるため、初期粘着力が低くなる傾向にありますのでしっかりと乾燥させてください。
- ・メディアを伸ばしながら施工しないでください。
経時で戻ろうとする力が発生し浮き剥がれの原因となります。
- ・ラミネート加工時テンションのかけすぎには注意願います。
収縮や施工後の浮き剥がれの原因となります。
- ・特殊な被着体に貼る場合は、事前に予備テストを行って下さい。
- ・保存場所は直接日光の当たる場所は避け、冷暗所に保管して下さい。
- ・納入後は出来るだけ短期間にご使用ください。
- ・本技術資料に記載の数値は、当社試験室における測定値の一例であり、保証値ではありません。