

技術資料



目隠し 微粘着遮光PETメディア

Y-411R

特徴

遮光性があるので下地が透けず目隠し用としてお使いいただけます。
再剥離仕様となっています。
PETボトルリサイクル基材を使用しておりSDGs対応製品です。

物性データ

項目		結果	備考
表面		マット	—
主材料		リサイクルPET	—
厚み (μm)	フィルム層	155	ダイヤルゲージ
	粘着層	25	
	セパレーター	25	
引張強度 (Mpa)	タテ	0.23	試験方法参照
	ヨコ	0.32	

＜試験方法＞

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

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。
- ・ 水貼り施工は環境条件によって水分が抜けにくくなり十分な粘着力が得られず、浮き剥がれが発生する
しっかりと水抜きし乾燥させてください。
- ・ 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。温度差によりメディアが
波打ち、印字ムラやヘッドクラッシュ等が発生する可能性があります。
- ・ 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。
- ・ 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。
- ・ ラミネート材はポリエステルベースのものを使用してください。塩ビベースのものを使用されますと、
環境によって浮き剥がれの原因となります。
- ・ 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。
- ・ アルミ複合版などをつなぎ合わせた大型の下地にメディアを施工する際は、アルミ複合版のつなぎ目で
メディアを必ずカットして巻き込んで施工してください。浮き剥がれ、割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。
- ・ 再剥離メディアは被着体や使用環境によって糊残りする場合があります。
- ・ 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。