

技術資料



電飾・ガラス装飾 溶剤用インクジェットメディア

Y-370

特徴

透明性に優れた糊なしPETメディアです。
挟み込み式の電飾や、製版用として使用いただけます。

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	100	ダイヤルゲージ
	粘着層	糊なし	
	セパレーター	—	
粘着力 (N/25mm)	20分値	—	試験方法参照
	24時間値	—	

＜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。
- ・ インク量によっては巻き取りまでに乾燥しない場合がありますので、ヒーターや送風機等の補助乾燥装置を
併用してください。
- ・ 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。
- ・ 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。