

DM-F インキ

タイプ 2液反応型 セミグロス

用途 1. ABS、熱硬化性樹脂（フェノール、エポキシ等）、金属塗装板、
エンブラ類（ナイロン、PPS、液晶ポリマー等）の有機質表面。
2. ガラス、セラミック、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等の無機素材。

特長 1. 蒸発乾燥型インキでは接着の不十分な材質に強力に接着し、物性の
優れた強靱な硬化皮膜を形成します。
2. DM-Dとの比較では、耐候性はDM-Dの方が優れていますが、各
種材質への密着性はDM-Fが優れています。

★ 尚、このインキは用途により使用方法が変わりますので、注意して下
さい。

使用方法 1 <各種プラスチック材等への印刷>

ABS、熱硬化性樹脂（フェノール、エポキシ等）、エンブラ類（ナイロ
ン）、PPS、液晶ポリマー等）のプラスチック類への印刷。
及び金属塗装板、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等の無機質材料へ
の印刷でも低温で硬化させたい場合には、次の方法で印刷して下さい。

硬化剤 インキ100部に対し、硬化剤（JA-960）を10～20部加えます。
硬化剤が少いと … 皮膜は柔軟で、密着性が良くなります。
補強剤が多いと … 皮膜は硬く、耐アルコール性が良くなります。

希釈剤 DM（速乾、標準、遅乾）又はテトロン（速乾、標準、遅乾）
（インキ+補強剤）100部に対し溶剤を5～20部加えよく攪拌
してから印刷して下さい。

乾燥 70℃30分～120分（ABS材の場合）
100℃60分、120℃20分
硬化時間と耐アルコール性の関係は次の通りです
（硬化剤20部添加）

硬化時間（70℃）	30分	60分	120分
耐アルコール性	30～60	100～200	200～400

（95%エタノールでのラビング回数）

可使時間 6～8時間（20℃）

可使時間を過ぎてもインキは流動性があり印刷が可能ですが、皮
膜物性が低下しますので使用は避けて下さい。

洗浄 “ビニール洗剤” をご使用下さい。

使用方法 2 <ガラス等への印刷>

ガラス、セラミック、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等の無機質材料への印刷で、高温焼付が可能な場合には、次の方法で印刷して下さい。

硬化剤 インキ100部に対し、添加剤 (JA-1000) を 1~3部加えます。

希釈剤 DM (速乾、標準、遅乾) 又はテトロン (速乾、標準、遅乾) (インキ+添加剤) 100部に対し溶剤を5~20部加え、よく攪拌

してから印刷して下さい。

硬化条件 硬化温度と時間の関係は次の通りです

硬化温度	100℃	120℃	150℃
硬化時間	60分	20分	5分

可使用時間 約12時間 (20℃)

可使用時間を過ぎてもインキは流動性があり印刷が可能ですが、皮膜物性が低下しますので使用は避けて下さい。

洗 浄 “ビニール洗用溶剤” をご使用下さい。

- 注意事項**
1. DM-F + 添加剤 (JA-1000) の組み合わせでは、必ず加熱硬化をして下さい。常温硬化では、十分な物性が得られません。
 2. 硬化剤 (JA-960) 及び 添加剤 (JA-1000) は湿気により単独でも硬化します。密栓をして冷暗所に保管して下さい。
 3. 硬化剤 (JA-960) と添加剤 (JA-1000) を併用する事は出来ません。併用すると、インキは即座にゲル化します。
 4. 金属粉による調色も出来ません。この場合にもゲル化反応が起こりません。
 5. ご使用に際しては、製品の安全データシート をご参照下さい。

標準色 07白、13青黄、14黄、28オレンジ、06金赤、08赤、18紅、16ピンク、25紫、45濃藍、46藍、75グリーン、85群青、90黒、00マグマ、EXO黄、EXO赤、EXOオレンジ

荷 姿 インキ : 1kg缶