

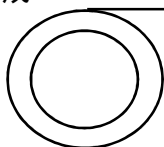
インクジェット用塩ビメディア

無可塑塩ビメディア／ロックスフィルムα シリーズ

1. 特徴

ロックスフィルムαは、フタル酸エステル類に代表される環境負荷物質を含まない新しい塩ビ系メディアです。経時変化における可塑剤等のブリード現象は全く問題ありません。性能面では、インク速乾性に優れており、高濃度印刷に対応出来るので幅広い分野でご使用頂けます。更に、無可塑塩ビラミネート「セブンラミネート」と併用する事で、グラフィックス製品を可塑剤フリーでの提供ができると共に長期間安定した品質を発現致します。

2. 構成



基材	:	特殊PVCフィルム(白/乳白/透明)	80μm
粘着層	:	アクリル系粘着剤(透明/グレー)※	30μm
剥離ライナー	:	白色PEラミ上質紙	170μm

※ロックスフィルムα(白)のみグレー糊

3. 仕様

- ・製品仕様 : 1,370 mm (幅) × 30 m (巻長さ) * ノンスプライス
- ・包装仕様 : 3 インチペーパーコア(シームレス), ポリエチレンチューブ
PPキャップ宙づり梱包、オーバーラップ段ボールケース使用

4. 物性

測定項目		数値	試験方法
テープ厚み(μm)		110 +/-10	基材+粘着剤
テープ幅(mm)		1370 +/-1.0	
テープ巻長さ(m)		30 +0.5/ -0	
粘着力(N/25mm)	対SUS	20	JIS Z 0237 貼着24時間後 180° peel、剥離速度300mm/min.
	対Al	16	
	対ガラス	18	
ボールタック(χ/32)		8	JIS Z 0237/ J DOW
保持力(mm/1440min.)		0.1	JIS Z 0237/ 40°C/ 荷重: 1kg
引張強度(N/25mm)		80 / 65	MD方向/CD方向
伸び(%)		250 / 250	

※本資料に記載した物性数値は弊社で測定した実測値であり、保証値ではありません。製品が目的の用途に適するかご検討、ご確認の上ご使用ください。

5. 注意事項

【取り扱い上の注意】

- ・高温・直射日光を避け、冷暗所に保管してください。

【安全・衛生上の注意】

- ・皮ふに直接貼らないでください。
- ・貼る面の油分・水分・ホコリなどをよくふきとってください。
- ・使用環境が低温である場合、付きにくいことがあります。冬季は常温にて保管・使用ください。
- ・ご使用前に安全データシート(SDS)をお読みください。SDSは担当営業部署までご依頼ください。

VIGteQnos
ビッグテクノス株式会社

本社工場 〒639-2261 奈良県御所市城山台166-17
TEL:(0745)66-2300 FAX:(0745)66-2309
東京支店 〒101-0047 東京都千代田区内神田1-4-1(大手町21ビル)
TEL:(03)3295-8235 FAX:(03)3295-9659
大阪支店 〒541-0059 大阪市中央区博労町1-8-2(三共堺筋本町ビル6F)
TEL:(06)6266-5582 FAX:(06)6266-5185

・ インク乾燥性試験

○ ロックスフィルム α 乳白

条件	色	時間 (min.)															
		0.5	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
電飾モード2回印刷	C	×	△	△													
	M	×	×	×													
	Y	△	△														
	K	×	×	×	×	×	×	×	△								
	B	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△						
	G	×	×	×	×	×	△	△									
	R	×	×	×	×	×	×	△									
	4C	×	×	×	×	×	△	△									

○ 乳白塩ビ 競合品

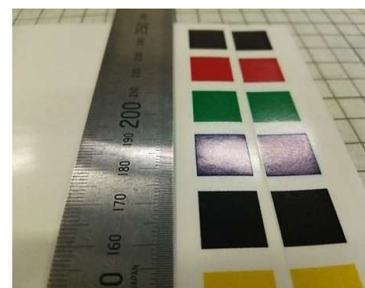
条件	色	時間 (min.)															
		0.5	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
電飾モード2回印刷	C	×	×	△	△	△											
	M	×	×	×	×	×	△										
	Y	×	△	△	△												
	K	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	△	△				
	B	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	△	△
	G	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	△	△				
	R	×	×	×	×	×	×	×	△	△	△	△	△	△			
	4C	×	×	×	×	×	×	△	△	△	△	△	△				

× インクがコピー紙に転写(未乾燥状態) 添付図上段

△ ベとつき感があり、表面がマット調に変化(半乾燥状態) 添付図下段

○ 試験方法

- 1) 各色カラーチャートを出力する。
電飾モード×2回印刷/ 双方向出力/ ヘッドスピード: 500mm/min.
- 2) 室温環境下に所定の時間まで放置する。
- 3) 所定時間経過後、一般コピー紙を乗せて上からスキージで擦る。
- 4) コピー紙を剥がして、インクの転写有無、密着状態を確認する。



・ インク乾燥性試験

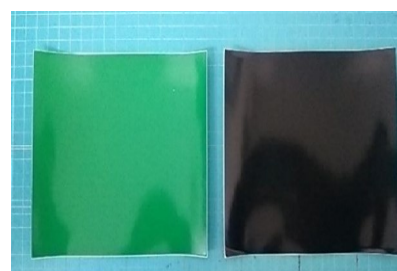
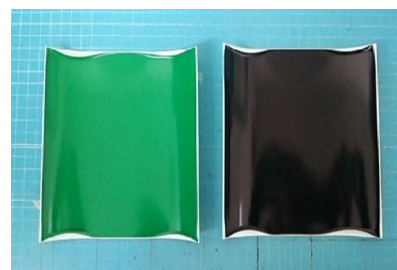
試験内容	出力モード		電飾モード×2回印刷						
			1040*1040dpi						
			ロックス α 乳白		乳白塩ビA)		乳白塩ビB)		
剥離紙上 収縮試験	K=100%	MD	上	0.4	0.9	0.6	1.2	0.7	1.4
			下	0.5		0.6		0.7	
	CD	上	0.15	0.3	0.5	0.9	0.5	1.0	
		下	0.15		0.4		0.5		
出力後 15分後カット 24時間後	C=100% Y=100%	MD	上	0.4	0.9	0.6	1.2	0.7	1.5
			下	0.5		0.6		0.8	
	CD	上	0.2	0.4	0.4	0.8	0.5	1.0	
		下	0.2		0.4		0.5		
AL板貼着 収縮試験	K=100%	MD	上	0.2	0.35	0.25	0.45	0.5	0.95
			下	0.15		0.2		0.45	
	CD	上	0.15	0.3	0.2	0.4	0.4	0.75	
		下	0.15		0.2		0.35		
60°C 5日間	C=100% Y=100%	MD	上	0.25	0.55	0.2	0.55	0.45	1.05
			下	0.3		0.4		0.6	
	CD	上	0.2	0.4	0.2	0.4	0.4	0.75	
		下	0.2		0.2		0.35		

○ 試験方法(剥離紙上収縮試験)

- 1) 180mm×180mm ベタ印刷 K=100% / C=100+Y=100% 2種類
電飾モード×2回印刷/ 双方向出力/ ヘッドスピード:500mm/min.
- 2) 15分後に四辺カット。室温24時間放置後の収縮長さを測定する。

○ 試験方法(AL板貼着収縮試験)

- 1) 180mm×180mm ベタ印刷 K=100% / C=100+Y=100% 2種類
電飾モード×2回印刷/ 双方向出力/ ヘッドスピード:500mm/min.
- 2) 出力後24時間放置。150mm×150mm AL板に貼り付けて、
四辺をAL板に沿ってカットする。
- 3) 室温3時間放置後、60°C環境下に5日間放置する。
- 4) 室温1時間放置。AL板からの収縮量を測定する。



上)収縮大 / 下)収縮小