

## 粘合剂

### 粘合剂

用于注塑成型工艺上粘接油墨层和注塑树脂的热可塑性树脂光油。

#### JT27(F)基油

JT27(F)基油是在注塑成型工艺上用于油墨层和注塑树脂之间的粘合剂。

#### 规格

类型	使用特殊树脂的蒸发干燥型粘合剂
用途	注塑成型粘合剂（用于油墨与 ABS 树脂的粘接）
特点	形成具有耐热性、柔软性的膜层，使加饰油墨面和注塑树脂（ABS 树脂等）粘合，实现一体化。耐湿性优异。
稀释溶剂	标准溶剂 T-912、慢干溶剂 T-920、超迟干溶剂 T-980
印刷	推荐使用 200~300 网目的聚酯或尼龙网版。
清洗溶剂	T-39、T-41
干燥条件	80℃60 分钟

#### JT50(F)粘合剂

JT50(F)粘合剂用于汽车内部装饰零件 PC 薄膜，是粘合加饰油墨面和注塑树脂，使其一体化的粘合剂。

#### 规格

类型	使用特殊树脂的单组分蒸发干燥型/双组份反应型粘合剂
用途	注塑成型粘合剂（用于油墨与 PC 树脂的粘接）
特点	形成具有耐热性、柔软性的膜层，使加饰油墨面和注塑树脂（PC 树脂等）实现粘合一体化。
稀释溶剂	标准溶剂 T-910、慢干溶剂 T-1000（10~20%）
印刷	推荐使用 200 网目的聚酯或尼龙网版。
清洗溶剂	T-39、T-41
干燥条件	80℃60 分钟
其他	添加 10%的硬化剂可以提高环境测试后（耐热性等）的性能。D 硬化剂对湿气敏感，开罐后请尽快使用。

#### 使用 JT50(F)粘合剂的注塑成型产品的物性测试结果

测试项目	结果	测试方法
附着力（成型前）	5B（没有剥离）	1mm 间隔百格切割，胶带剥离
附着力（注塑成型后）	不能揭下 PC 膜	以 1cm 的间隔切割表面后，确认 PC 膜是否能被揭下（被揭下则为 NG）
耐热性测试（注塑成型后）	无脱落，无变色	在 105℃的恒温槽里放置 500 小时
耐湿性测试（注塑成型后）	无脱落，无变色	在 80℃95%湿度的环境下放置 200 小时
促进耐光性测试（注塑成型后）	无脱落，无变色	耐光试验仪 1000 小时
促进耐候性测试	无脱落，无变色	氙灯老化试验仪 1000 小时
耐冷热循环测试	无脱落，无变色	以（-20℃30 分钟）→（20℃30 分钟）→（85℃30 分钟）→（20℃30 分钟）为一个循环，循环 20 次后进行附着力测试

上述结果是本公司的测试值，非保证值。

#### 测试片的制作条件

##### 件

油墨	HF PID 710 黑<油墨：T-926：PID 硬化剂=100：20：20>、T250 网版印刷、80℃30 分钟干燥
粘合剂	JT50(F)粘合剂<油墨：T-910：D 硬化剂=100：20：10>、T200 网版印刷、80℃60 分钟干燥
承印材料	Shinotech AW-10U t=0.3（在 PC 面上印刷）
注塑树脂	Iupilon H-3000UR（PC）

\*印刷工艺完成 5 天后进行注塑成型。

更多资料请查阅 [www.seikoadvance.com.cn](http://www.seikoadvance.com.cn)