

TECHNICAL DATA SHEET



NEION ノミスシリーズ 溶剤系インクジェットメディア

NM-SPG(H) Light

概要

NEION「NM-SPG(H) Light」は溶剤系インクジェットプリンターで出力が可能な屋内サイン用途等の粘着シートです。

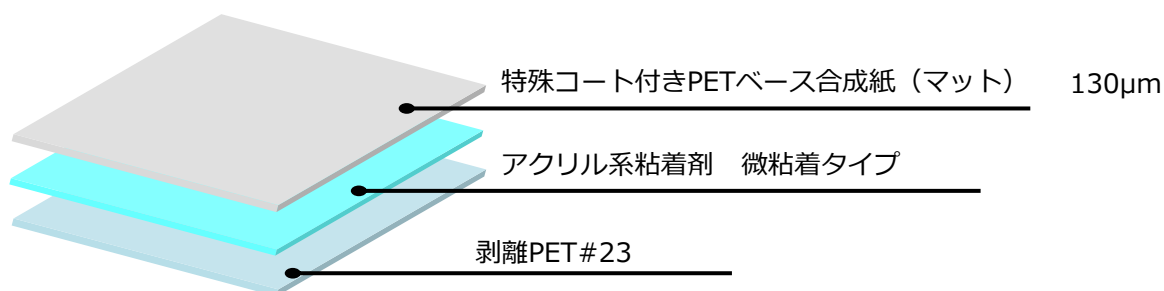
特徴

- ・表面基材のPET合成紙に特殊マットコーティングを施している為、溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- ・出力時の乾燥が早く、インキの定着に優れています。
- ・微粘着タイプで再剥離性に優れていますので撤去時も剥がしやすくなっています。
- ・ガラスなどの平滑面への使用が最適です。
- ・短期の屋内サインやPOPラベル用途等に最適です。

推奨ラミネートフィルム

- ・NDMプロテクト（マットコーティングPET・UVカットタイプ）
- ・PET50-L8-KG2（光沢PET・UVカットタイプ）
- ・コートマット25-L-KG2（マットコーティングPET）

製品構成



特性

試験項目			測定結果	備 考
粘着力 (N/25mm)	ステンレス	20分値	0.08	・ 180°剥離 ・ 剥離速度 300mm/min ・ 23℃・50%RH
		24時間値	0.16	
	ガラス	20分値	0.10	
		24時間値	0.13	
	ABS	20分値	0.14	
		24時間値	0.22	
	アクリル	20分値	0.19	
		24時間値	0.23	
	PC	20分値	0.27	
		24時間値	0.33	
	PS	20分値	0.13	
		24時間値	0.15	
	塩ビ	20分値	0.33	
		24時間値	0.41	
	アルミ 複合板	20分値	0.20	
		24時間値	0.21	

試験項目			測定結果	備 考
再剥離性	耐熱試験 70℃×168時間	ステンレス	×	試料を各被着体に貼り合わせ、 常温常湿(23℃・50%RH)下に 24時間放置後、各試験条件へ 投入する。試験後、常温常湿下に 24時間放置後、下記剥離条件で 再剥離性を確認する。 ※剥離条件 ・測定環境23℃50%RH ・製品を手動で剥がす。 ※再剥離性判定基準 ○：糊残り無し ×：糊残り有り
		ガラス	○	
		ABS	○	
		アクリル	○	
		PC	×	
		PS	○	
		塩ビ	○	
		アルミ複合板	○	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ステンレス	×	
		ガラス	○	
		ABS	○	
		アクリル	○	
		PC	○	
		PS	○	
		塩ビ	○	
		アルミ複合板	○	

※アクリル・ABS・PC・PS等の樹脂成型物に貼付して加熱すると、ガス膨れが発生する恐れがあります。

※プラスチック類での外観・再剥離性は、色や成型方法等の違いにより多少結果が異なることがあります。

御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

※再剥離性能は、製品の使用状況（施工環境・施工期間、材料の組み合わせ等）や剥離方法等によって変化します。また、全ての被着体に対してではなく、被着体に粘着剤が残りにくいような設計となっております。

※本技術資料の記載事項は、当社試験室における測定結果の一例であり保証性能ではありません。

※御使用の際は必ず予め十分なテストを行ってから使用して下さい。

注意事項

○印刷について

- ・ 予め実際に印刷テストを行い、発色及び乾燥性をご確認の上ご使用下さい。また、乾燥が不十分な場合印刷面が裏面に密着し、ブロッキングの発生原因になります。
その際は、巻き取り機の使用をお控え下さい。
- ・ 印刷画質を維持するために、「ヘッド高さ調整」、「ドット位置補正」、「メディア送り補正」、「ピンチローラーまたはヘッドの清掃」等を必ず行って下さい。詳しくはお使いのプリンターの取扱説明書をご覧ください。
- ・ メディア表面に汚れ、油脂、水分などが付着すると印刷画質に影響を及ぼすため、お取り扱いには十分ご注意ください。
- ・ ヒーターの最適温度は作業環境などにより異なります。出力前にメディアが縦シワになっていないかどうか確認しながら温度を設定して下さい。
また冬などの寒い時期は、メディアを室温（常温）に馴染ませてからご使用願います。
- ・ インクの定着を十分にするため、印刷後は室温でメディアを広げた状態で24時間以上乾燥させて下さい。
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、また収縮(カール)の原因になりますので十分にご注意ください。
- ・ 300%以上のインク量で出力すると、コート層がフィルム表面から剥離する可能性がありますので300%以上のインクでの出力はお控え下さい。
(※ここでの数値はプリンターから直接出力した場合のインク量になります。)
- ・ 出力条件(出力画像含む)や周囲の環境(ほこり等の汚れ付着)により、スポット状の印刷抜けが発生する恐れがあります。この現象は特にベタ印刷を高濃度で印刷された場合において、発生が目立ちます。
出力条件や周囲の環境などの管理には十分にご注意下さい。

○ラミネート加工について

- ・ 印刷済みのメディアを十分に乾燥させてからラミネート加工を行って下さい。
- ・ メディア・ラミネートを室温（常温）に馴染ませてラミネート加工を行って下さい。
- ・ ラミネート加工される際、テンションのかけすぎには注意願います。
微粘着タイプですので上向きカールは、浮き剥がれの原因となります。
またラミネート材はPETベースやPPベースのものをお使い下さい。塩ビベースのものを
ご使用されますと、ご使用環境下によっては浮き剥がれの原因となります。
- ・ ラミネート加工時の圧着が弱いと、施工後の浮き剥がれやシルバリング（細かい空気の巻き込みによる白化現象）が発生する可能性がありますので十分に圧着願います。

○施工時

- ・ 必ず事前に施工テストを行い、被着体との粘着力を確認してから施工してください。
- ・ 下地は表面が平滑な被着体のみ施工可能です。
粗面では十分な粘着性能が発揮しない為、浮き剥がれの原因となります。
- ・ 被着体表面の油・埃・水等を拭き取ってから貼り付けて下さい。
- ・ 貼り付けは10℃以上の温度下で、プラスチックキージーを用いて十分に圧着して下さい。
10℃以下の場合、十分な初期粘着力が得られません。また圧着にムラがあると膨れや浮きの発生原因となります。
- ・ アクリル・ABS・PC・PS等の樹脂成型物に貼付して加熱すると、ガス膨れが発生する恐れがありますので、施工下地としては適していません。
ご使用される際は、ご使用の環境下を確認してからご使用下さい。

○施工時

- ・PPおよびPEは、メディアの粘着強度が不足しているため、施工下地としては適していません。
- ・重ね貼りは浮き剥がれの原因となりますので、重ね貼りしないようお願い致します。
- ・寒暖の差が大きい場所でのご使用は避けて下さい。

○保管

- ・保管場所は直射日光の当たる場所は避け、温度10℃～25℃、湿度50%RH前後、結露を避けて下さい。使用後は保管用の袋に入れ、湿気が入らないようにして下さい。
- ・納入後は出来るだけ短期間（半年を目安に）で御使用下さい。

免責事項

次の項目については責任を負いかねますのでご了承願います。

- ・この技術資料に用いている数値や表現は、弊社での測定結果に基づくものであり、保証性能ではありません。
- ・お客様の作業によって発生したプリンター・出力・ラミネート加工の不具合について。
- ・万が一製品に明らかな不良があった場合は、良品と代換えをさせていただきます。その他（出力代、加工代、施工代など）に対してはご容赦願います。
- ・施工後に発生した不具合について。
- ・予告なしに製品仕様を変更する場合があります。

以 上