

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-STR Crystal

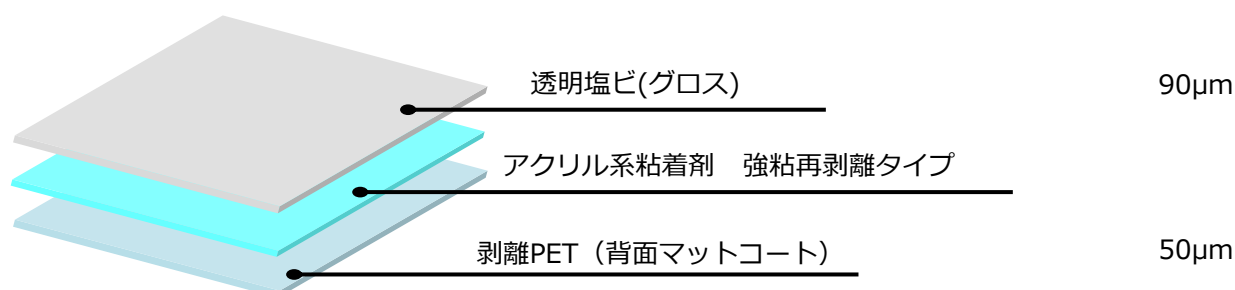
概要

NEION「NM-STR Crystal」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外の電飾用サイン等の粘着シートです。

特徴

- ・表面基材は耐候性に優れています。
- ・透過性のあるフィルムと粘着剤を仕様していますので、電飾用フィルムとして良好な性能を示します。
- ・溶剤系インクジェットでの出力が可能です。
- ・再剥離仕様です。
- ・背面がマットタイプの剥離PETを使用していますので、透明性が高く、良好な巻き取り適正を示します。

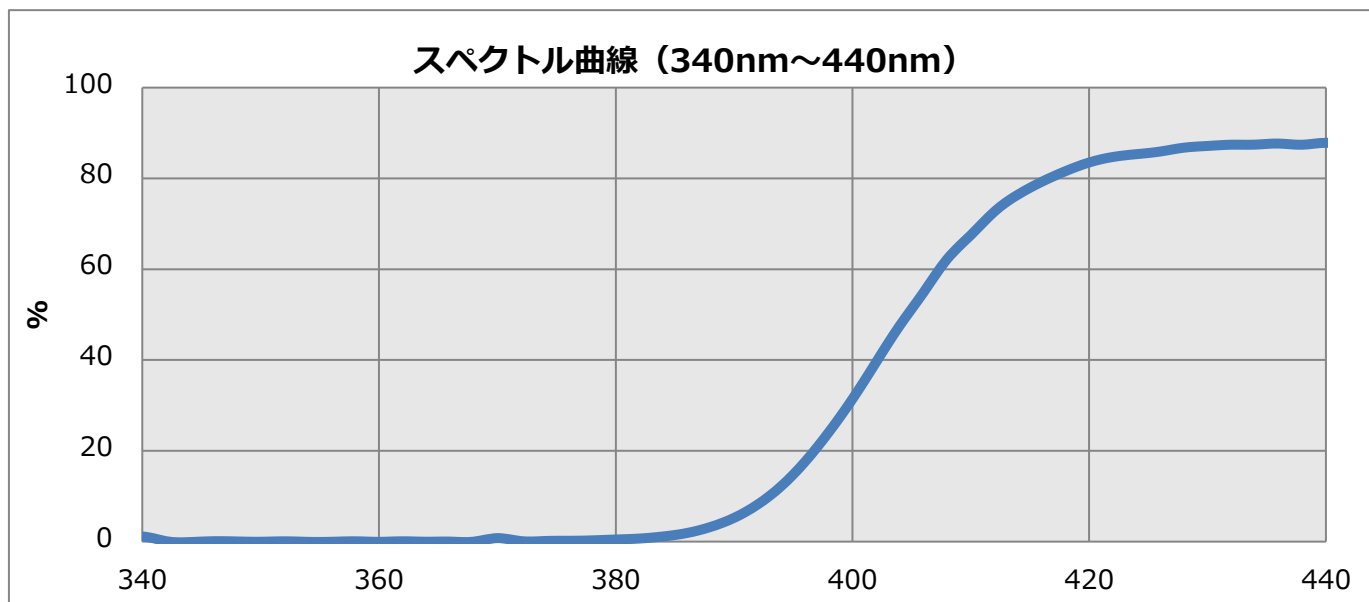
製品構成



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	6.8	<ul style="list-style-type: none"> ・ 180°剥離 ・ 剥離速度 300mm/min ・ 23℃・50%RH
		24時間値	21.5	
	ガラス	20分値	14.6	
		24時間値	21.1	
	アクリル	20分値	14.8	
		24時間値	20.9	
保持力 (mm/5万秒)			ズレなし	<ul style="list-style-type: none"> ・ ステンレス 25mm×25mm ・ 40℃雰囲気下 1kg荷重
ボールタック (No.)			9	・ J.DOW法
全光線透過率(%)			91.8	・ JIS K7361-1
紫外線透過率(%)			0.2	・ JIS A5759(2008)準拠
加熱収縮率 (%) (対アルミ)	M D	0.11	<ul style="list-style-type: none"> ・ JIS K7133準拠 ・ 試料サイズ : 80mm×80mm ・ 試験条件 : 60℃×168時間 	
	T D	0.06		
引張強度 (N)	M D	45.1	<ul style="list-style-type: none"> ・ 試験片巾 10mm ・ 引張速度 300mm/min ・ 測定温度 23℃・50%RH 	
	T D	36.7		
引張伸度 (%)	M D	274		
	T D	301		

<スペクトル曲線>



試験項目		測定結果		備考
再剥離性	耐熱試験 70℃×168時間	ガラス	○	<p>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。</p> <p>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。</p> <p>※剥離条件</p> <ul style="list-style-type: none"> ・測定環境23℃50%RH ・製品を手動で剥がす。 <p>※再剥離性判定基準</p> <p>○：糊残り無し ×：糊残り有り</p>
		アクリル	○	
	耐湿熱試験 60℃・95%RH ×168時間	ガラス	○	
		アクリル	○	
重ね貼り収縮試験 mm (%)	ガラス	0.92 (30.7)	<p>下記出力条件で出力した試料を常温常湿(23℃・50%RH)下で1時間乾燥させた後、70μmの塩ビラミネートでラミネートする。</p> <p>この試料をガラスに貼り合せ、常温常湿下に24時間放置後、60℃・95%RH下へ168時間投入する。試験後、重ね貼り部分の収縮を顕微鏡を用いて、測定する。</p> <p>試料サイズ：80mm×80mm 重ね貼り施工の重ねサイズ：3mm</p> <p>※出力条件 MIMAKI JV33 SS21インク ミマキ純正電飾モード 720×1440dpi 16パス 高速印刷ON 片方向 ヒーター温度 (プレ/プリント/アフター)： 40℃/40℃/50℃ 出力画像：CY200%</p>	

※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。電飾モード等の高濃度印刷をされた場合は、乾燥を十分に行って下さい。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となります。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。
コックリング(縦シワ)が発生し、出カムラの原因になります。
- ・ 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。
また印刷濃度が高くなるにつれ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乾燥させて下さい。
- ・ 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。
収縮や施工後の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。コルゲートやリベットなど、平面以外への施工には適していないため、施工できません。
- ・ 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。
- ・ メディアを伸ばしながら貼り付けしないで下さい。伸ばした分、経時で元に戻ろうとする力が発生しますので浮き・トンネルの原因となります。
- ・ 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、全ての下地に対してではなく、下地に粘着剤が残り難いような設計となっています。

○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。

- ・ この技術資料に記載し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