



NoriAmid[®] APM

单组份 IMD/FIM 技术用粘合剂
(丝印薄膜的背部注塑)

应用范围

粘合剂 NoriAmid[®] APM 可以背部注塑 **ABS, PMMA 和 PA6, PA6.6, PA11 and PA12** 等尼龙树脂。

特点

NoriAmid[®] APM 可以丝印在如下油墨体系上:

- NoriAmid[®]
- NORIPHAN[®] XWR
- NORIPHAN[®] XMR

助剂

稀释剂 M 210
消泡剂 L 61693

网目数

1x 100-40 T (255-40 目)

单层足够，多层并不能改善结合力。

加工指南

当印刷粘合剂 NoriAmid[®] APM 在双组份油墨体系上时，需要考虑操作窗口问题。

应充分干燥印刷的油墨使溶剂彻底挥发以避免后序注塑时出现冲墨问题。

为使溶剂挥发和得到较好的堆叠性能，建议每一层进行 80 °C / 175 °F 下干燥 10 – 15 min，但不应干燥更长时间。

不应干燥更长时间主要是因为过长时间干燥会造成 NoriAmid[®] 与 NoriAmid[®] APM 之间的层间结合力降低。

因此，最后一层 NoriAmid[®] 油墨层需 80 °C (175 °F) 下仅干燥 10 min，然后罩印粘合剂层 NoriAmid[®] APM。

一般建议装饰层 NoriAmid[®] 印刷以及粘合剂层 NoriAmid[®] APM 的印刷应在 1 天 (8 小时) 内完成，特别是最后一层 NoriAmid[®] 和粘合剂层 NoriAmid[®] APM 的印刷。

在以上加工窗口之外的使用，制品的剥离强度可能从 30 N/cm 降低至 0.5 N/cm。

当使用 NORIPHAN[®] XWR or NORIPHAN[®] XMR 做为装饰层与粘合剂 NoriAmid[®] APM 搭配使用印刷 PA 薄膜时，NORIPHAN[®] XWR / NORIPHAN[®] XMR 硬化剂的加入比例应从 10 % 降低至 6 %，理由是过高的硬化剂比例是加工窗口变窄。

注意:

装饰用 NoriAmid[®] 油墨以及粘合剂用 NoriAmid[®] APM 油墨不能混合，二者不兼容。

最终干燥

粘合剂印刷后应在烘箱内 90 度的条件下进行干燥 30 min – 3 h 以使溶剂彻底挥发干净。

高温可加速油墨的固化：

交联反应对油墨与 PA 薄膜的附着力来说至关重要，交联程度也关系到后序背部注塑过程的冲墨与否。

成形

干燥后放置 2 天后得到的成形效果较好；

保质期

使用前，应使油墨和助剂的温度在各自未开罐的情况下调整至室温，然后再混合使用。

产品标签上的贮存期保证了油墨质量，同时它指的是贮存在 5—25 °C 干燥环境下，未开封的原装油墨。

宝龙产品技术资料信息是根据我们宝龙自身产品测试的。因印刷工艺程序和周围环境对油墨产品应用影响较大，所以以上所提供技术信息仅供参考，提示相应产品的基本特性，而绝对不是产品及其应用的保证。在使用宝龙产品的同时，购买商应在自身产品的基础上还要进行宝龙产品预先测试，包括其耐候性，混合比例，光泽度，稀释，特殊配色，承印能力，干燥速度，清洗及和其它片材或材料的共存相适应能力。如购买商在我们无法控制的领域内对我们宝龙产品进行再生产或使用，购买商将自己独立承担一切责任。我们宝龙将不能承担口头或书面的责任。

此技术信息资料为当前资料，以前所有资料过期，请以此资料为准。