

## 10.3 ホットスタンプ

ホットスタンプ性は箔の厚みによってスタンピング条件が異なります。ザイロンのホットスタンプ箔の選定にあたっては箔メーカーへザイロンと指定の上ご相談下さい。

### 10.3.1 箔の種類

- (イ) 金・銀・カラーメタリックの蒸着箔
- (ロ) 顔料系着色のカラー箔
- (ハ) グラビアオフセットなどによる多色印刷のマルチ箔や木目箔

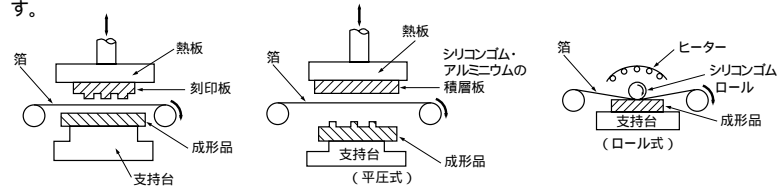
### 10.3.2 転写の方法

#### (イ) 刻印押し法（平圧法）

文字・マーク類・模様などが彫刻されています。刻印板で箔を加圧し凹面に仕上げる方法

#### (ロ) ラバー押し法（平圧式及びロール式）

平滑な成形品あるいは、転写する部分を浮上らせた成形品に箔を当てシリコンラバーで加圧し、平面あるいは凹面に仕上げる方法。広い面積に転写する場合はロール式が適しています。



### 10.3.3 箔押しの条件

箔押しの条件は、箔の感熱型接着剤の種類によって決まりますが、おおまかには次のような条件で行なわれます。

温度：蒸着箔の場合.....140～200

木目、多色箔の場合.....200～230

圧力：0.2～0.5MPa

時間：平圧式の場合.....3秒以上

ロール式の場合.....60～80mm/sec（遅いほど、密着力が増す）

### 10.3.4 箔押しの注意事項

(イ) 成形品.....成形品の肉厚は均一化、単純化し、ラバー押しの場合成形品の立ち上がりは0.5mm以上を選んで下さい。押し出しピン等の部分へのスタンプは避けて下さい。

また、成形品は予熱した方が密着性を増します。

(ロ) スタンプ... スタンプ面の接触バランスに注意し、温度管理はスタンプ面の表面温度で行って下さい。

また、ラバーは高度の高いものを選び（一般的に高度65～75）、表面に傷がないが注意して下さい。

(ハ) 残留歪み...箔押しの条件によっては、熱歪みが大きく残り、クラックの発生や物性の低下をきたすことがあります。アニーリングを施すと歪み除去の効果があります。

(ニ) 支持台.....支持台は可能な限り成形品形状に合ったものを使用して下さい。支持台が不適な場合には、転写不良、密着不良や成形品に変形を与えるなどの問題が生じます。

(ホ) 離型剤.....密着不良の原因になるため出来るだけ使用しないで下さい。

(ヘ) 脱脂.....密着性のために、アルコール洗浄など成形品をよく脱脂して下さい。

特に、二次密着（耐湿性）を必要とする場合は、成形品を必ずアルコール洗浄して下さい。

### 10.3.5 箔メーカーおよびお問い合わせ先

メーカー	お問い合わせ先（TEL）
凸版印刷(株)	0471-43-4171
日本写真印刷(株)	075-823-5202
大日本印刷(株)	075-871-1158
シー・アイ・シーインターナショナル・インク	03-3268-2321
(株)コーテック	03-3474-3570

注）・テストピースと実成形品と箔の密着性能が異なることが有りますので、実成形品での密着性能を確認検討することが必要です。

・ザイロンPA/PPE系グレードをお使いの場合は、箔メーカーおよび当方にお問い合わせ下さい。