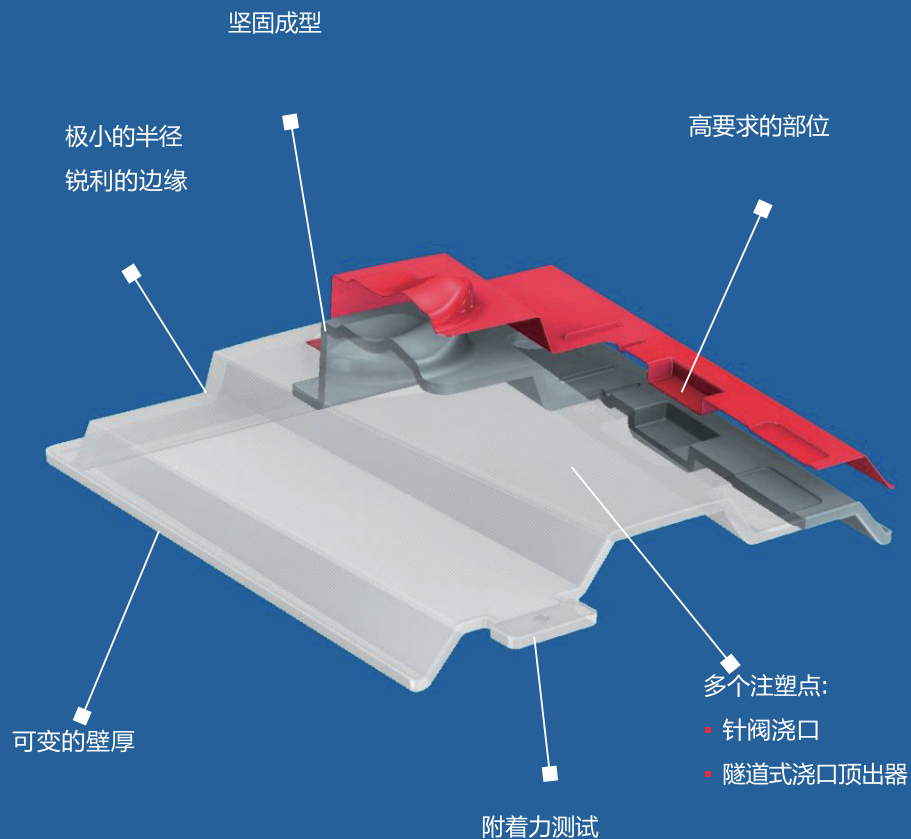


FIM样件各部分特征



FIM 演示部件



Marabu
INKS AND COATINGS
SCREEN · DIGITAL · PAD



Marabu GmbH & Co. KG
Asperger Straße 4
71732 Tamm · Germany
www.marabu-inks.com
contact: fim@marabu.com

Marabu

制造过程

FIM演示部件

来自玛莱宝的FIM演示部件是在生产条件下经过多个步骤制造而成的：印刷、干燥、成型和注塑。它旨在测试油墨的最大耐久性和可成型性。整个制造过程都在我们的内部印刷中心和FIM技术中心进行。

印刷

- 薄膜：Makrofol DE 1-4, 250µm
- 印刷机：¾ Thieme 3010L

固化

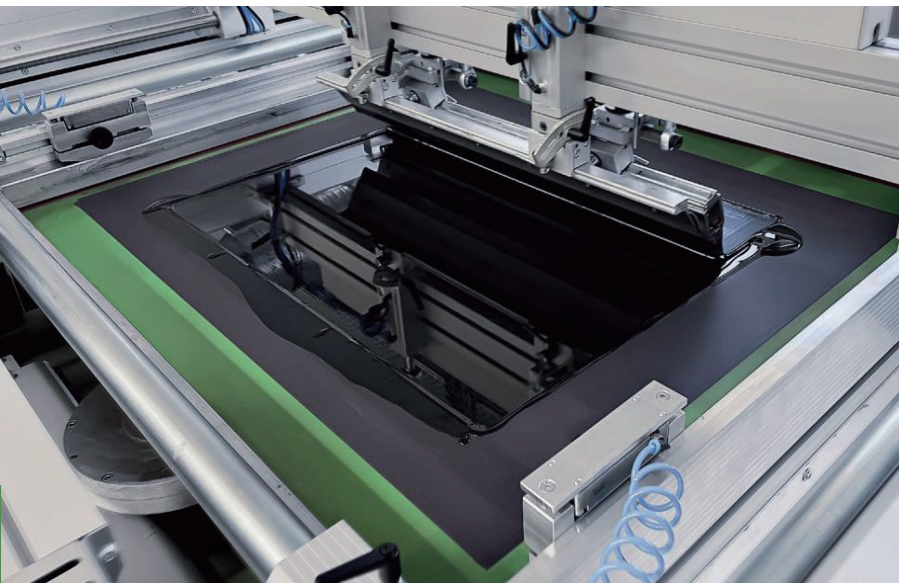
- 烘道干燥机 Natgraph Model 110
：2×80°C (176°F) , IR50%
- 最终烘箱干燥：3h/80°C (176°F)

成型

- 薄膜：印刷过的Makrofol
- 加热工具温度：115°C
(239°F)
- 压力：100bar

注塑

- 成型基材：Makrolon 2207
- 壁厚：3.75mm
- 模具表面局部冷却温度：38°C (100°F)
- 注射速度：15cm³/s
- 喷嘴熔体温度：300°C (572°F)



MARA® Mold MPX



新的MARA® Mold MPX是专门为模内注塑（FIM）应用而开发的，适用于PC薄膜，并可以使用PC或PC/ABS进行注塑。其特点是具有优秀的附着力，结合了非常柔韧的油墨层和出色的抗溶剂侵蚀性能。使用这种双组份油墨系列，无需额外的粘合层（tie-coat）即可实现与树脂的高度结合强度，从而有可能减少油墨层的数量。

★ 优势

- 薄膜/油墨/成型树脂之间具有非常好的内聚力和结合强度
- 通过改变固化剂的百分比可以调整油墨层的柔韧性
- 油墨层允许非常好的成型和锐弯
- 打印和后续加工之间有较大的工艺窗口
- 非导电黑色油墨完全兼容用于IME（模内电子）应用的导电油墨

设备合作伙伴

模塑：
Engel victory 180

模具设计：
Schoefer

成型：
Niebling SAMK 400

ENGEL

SCHÖFER
a KURZ company

niebling