

CRYSTALUSTER

紫外線硬化型特殊結晶化模様インク

UV-922（ちぢみ模様）

UV-922 は、紫外線硬化型の特殊結晶化模様インク、クリスタラスターUV シリーズの一つで、一液タイプ、仕上りはちぢみ模様となります。ポリカーボネイト、ポリエステル、金、銀シートのプラスチック類、金属、ガラス等に美しい意匠的装飾効果を与えます。

クリアーのほかに淡い透明色があります。

なお、ちぢみ模様を出すための特別な装置は必要なく、通常の UV 装置を利用できます。

使用方法

塗膜厚	塗膜厚によってちぢみ模様の出方が異なります。 <u>塗膜厚が厚いとちぢみ模様は大きく、塗膜厚が薄いとちぢみ模様は小さくなります。</u>
塗布方法	スクリーン、カーテンコート、ロールコート等
スクリーン	耐溶剤性乳剤 100～300メッシュを使用。
印刷	通常は希釈剤を用いず、 <u>ヘラでよく攪拌してから使用</u> します。
予熱	UV 照射時に塗膜温度が上がらず模様がでないときは、印刷物の予熱が必要です。 <u>予熱するときは40～70℃程度を目安にします。</u>
ランプの選定	<u>水銀又はメタルハライドの、オゾン、オゾンレス、いずれでも使用</u> できます。
UV 照射	<u>模様がでるためには、紫外線照射時に瞬間的に塗膜温度が 70℃ 程度になるコンベア</u> 速度の設定が必要です。 『照射例：集光型、アルミミラー、空冷式装置、80W/cm ² 2灯、メタルハライドランプ、オゾンレスタイプの場合、コンベア速度 4～6 m/分』 印刷材料の材質や厚みによって、紫外線照射時に温度の上がり方が異なるので、その都度条件を調節して下さい。
後硬化	<u>UV 照射時に硬化が不十分な場合、後硬化が必要</u> です。常温硬化の場合、1～2日を要します。60～70℃では2～5分程度が必要（過剰な加熱硬化は黄変と密着悪化に注意）。
密着性	密着が悪い場合はエステル系のインクや前処理剤をプライマーとして塗布して下さい。
版洗い	ラッカータイプまたは弊社の専用洗いシンナー。
使用期間	密閉状態で冷暗所に保管して1ヶ月以上。

注意事項

- 使用前にヘラで充分攪拌してください。
- ちぢみ模様がでにくいとき、コンベアに2回通しすると、均一で綺麗な模様が出ます。
- 印刷した後放置しておく、UV 照射時にちぢみ模様がでにくくなります。
- インクの保管は、冷暗所で密閉して保管して下さい。

吉川化工株式会社