

CRYSTALUSTER

紫外線硬化型特殊結晶化模様インク

UV-953M (UV-953MB、UV-953MS) (結晶模様)

UV-953M 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、仕上りは結晶模様となります。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。UV-953MBは模様が乳白調になります。UV-953MSは硬化が少し速くなります。クリアーのほかに、透明色があります。結晶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

- スクリーン 耐溶剤性乳剤 100～300メッシュ、標準150～250メッシュ。
- 印刷 通常は希釈剤を用いず、ヘラでよく攪拌してから使用します。
- 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。予熱するときは30～60℃程度までにします。(コンベアー速度を速くするときは、塗膜温度を上げるために予熱が必要。)
- ランプの選定 高圧水銀ランプ、メタルハライドランプのオゾンタイプを推奨します。
- UV照射 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ー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/cm²灯、高圧水銀ランプのオゾンタイプで、予熱なしの場合、コンベアー速度3～5m/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 UV照射時に硬化が不十分な場合、後硬化が必要です。常温硬化の場合、1日前後を要します。70～80℃では2～5分程度が必要(加熱硬化は黄変に注意)。
- 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 硬化剤を配合後、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下さい。(振動式攪拌機は不可)
- 模様がきれいにでないときは、メッシュを変えて膜厚を少し厚膜の方向にしてください。
- 特に80w/cm²のランプの場合、劣化により出力が落ちていると、模様がきれいにでなくなります。ランプのピーク値が280～300mw/cm²以上となるようにランプの付け替え等をしてください。
- 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