

ISX丝网印刷油墨（压延成形用一液型丝网印刷油墨）

ISX油墨与以往成形用油墨相比较，是具有优越的伸展性的压延成形用一液溶剂型油墨。
对PC片材和PC成形树脂有良好的接着性。不用粘合剂也能用于射出成形（FIM）。特别可以用于压空，真空成形等的成形加工，更能发挥其功效。
可以制作从汽车内部装置品，家电铭板到日用商品等广泛用途的一体成形品。

用途

- * 对PC片、处理PC/PBT薄膜等的印刷。
- * 适用于射出成形用树脂：PC、PC/ABS、ABS、PMMA(亚克力)

特征

- * 不含有苯、甲苯、二甲苯和异佛尔酮等环境负荷物质。
- * 是单液加热干燥型，作业性良好，在高温高压下具有优越的成形耐性。
- * 对于印刷片材在进行成形加工时，具有优越的涂膜追随性。
- * 具有耐热性和与成形树脂的粘接性优越的设定色。
- * 由于是丝网印刷，仅必要部分的图形进行加工。

稀释/洗涤

- * 使用前请将油墨充分加以搅拌。
- * ISX油墨的稀释溶剂有Z-705（标准）。根据印刷条件，请在515%的范围内稀释使用。标准稀释量为10%。
F-001(快干型)、F-003(标准型)、Z-705(慢干型)
- * 若稀释过度，会降低印刷适应性，成形适应性和粘接性，可能造成涂膜漏光和针孔现象，请注意避免。
- * 由于会对粘接性以及互粘性造成影响，请不要使用其他溶剂。
- * 对于印刷网版等的洗涤，请使用本公司生产的丝网清洗剂（N）。

助剂

- * SM-40 消泡剂：为提高消泡和流平效果，请在13%内使用。

印刷

- * 适合使用T-200~270目网版的印刷。
- * 用T-250目网版印刷时，每公斤油墨的印刷覆盖面积约为35平方米。

干燥/固化

- * 指触干燥时间为室温（25℃）下约为10分钟，但**必须进行加热干燥**。
- * 初期干燥为箱式干燥炉，80℃，3分钟。最终干燥标准时间为90℃，90分钟。
- * 根据印刷面积、网版目数、涂膜厚度、印刷环境（温度，湿度等）、干燥机性能等因素，对干燥性，硬化性，成形适应性等会产生一定的影响。在重叠印刷时，如果下层油墨干燥过度，会造成涂膜透光现象。

象，因此在正式印刷前，必须进行试验，进行确认后，设定干燥条件。

备有的设定色

| | | | | |
|------------|--------|--------|-------|-------------|
| 000 低粘度无色 | 182 红 | 391 蓝 | 671 白 | 971 黑 |
| 001 标准粘度无色 | 234 浅黄 | 519 橙 | 791 绿 | PIANOBLACK* |
| 166 红 | 240 浅黄 | 581 枚红 | 821 紫 | |
| 168 红 | 277 赤黄 | 611 白 | 911 黑 | |

*要想得到PIANOBLACK的颜色，必须用黑色油墨进行压印

注意事项

*对于真空成形、空气加压成形、金属膜成形等的成形加工以及与射出成形树脂成一体的压延成形加工来说，承印材料和图案印刷用油墨的选择、印刷条件、印刷顺序、干燥方式、成形树脂的选定、金属膜的设计（注口的种类和位置、注口数）、射出成形时的条件设定等综合因素将会影响最终产品的性能。所以在正式印刷前，请充分进行试印，设定了各种条件后再使用。

消防法表示

*属危险品第四类第二石油类、危险等级为 3级。

安全 / 保管

*为了保护皮肤和眼睛，请使用安全手套和保护眼镜。如果油墨沾到了皮肤，请用肥皂等充分清洗。另外，若油墨进入眼睛，请用水（或温水）充分清洗后，接受医生的诊断。

*使用后，请将容器完全密封放在冷暗处保管。

*各有 MSDS，请在使用本产品前索取 MSDS，经过阅读，在理解了使用者应有的责任后再使用。

耐性

1. 成形品

| 试验项目 | 试验条件：「成形品」 | 试验结果 |
|------|---|------|
| 耐热水性 | JIS K 5600-6-2: ISO 2812-2, 40℃温水、浸泡 168小时、观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐热性 | ISO 3248: 80℃、72小时浸泡后观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐湿性 | JIS K 5600-7-2 (连续接露法): 50℃, 98%RH, 168小时、观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |

<试验方法>: 在进行射出成行的PC树脂实验板上进行试验。

2. 印刷面

| 试验项目 | 试验条件：「印刷面」 | 试验结果 |
|------|--|------|
| 粘接性 | JIS K 5600-5-6:ISO2409 (交叉划线法), 1mm 宽 6×6、用玻璃纸胶带剥离 | 无剥离 |
| | JIS K 5600-5-4:ISO 15184 (铅笔法), 负重 750g, 涂膜无刮痕时的 | |

| | | |
|--------|--|-----|
| 耐刮硬度 | 硬度 | F |
| 耐热性 | ISO 3248: 80℃、400小时、观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐温水性 | JIS K 5600-6-2: ISO 2812-2, 40℃温水 中浸泡 48小时、观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐冷热循环性 | JIS K 5600-7-4: 50℃, 95%RH(13h) ~ -20℃(3h) ~ 23℃(3h) 共10循环, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐湿性 | JIS K 5600-7-2 (连续接露法): 50℃, 95%RH, 168 小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐水性 | 自来水浸泡 168小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐酸性 | 5% 硫酸中浸泡 7小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐碱性 | 5% 烧碱中浸泡 7小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐酒精性 | 学振型摩擦试验机, 用KANAKIN3号棉布浸蘸酒精, 负载 200克摩擦 50次, 观察剥离情况 | 无异常 |
| 耐油性 | 在机油中浸泡 7小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐溶剂性 | 在中性溶剂中浸泡 7小时, 观察涂膜的外观变化和剥离情况 | 无异常 |
| 耐摩擦性 | 学振型摩擦试验机, KANAKIN3号棉布, 负载 500克摩擦 500次, 观察掉色情况 | 无异常 |
| 耐打孔性 | 用打孔机打孔 | 无异常 |

<试验条件>承印材: 0.5mm PC片材使用油墨: ISX-671白, 971-黑

稀释: Z-705溶剂, 10% 印刷: T-250 目

最终干燥: 90℃, 90分钟 (烘箱干燥)

<试验方法>: 将上記印刷物在室温中放置 24小时后进行上述试验。

<特记事项>: 上项的耐性试验结果是在本公司的实验结果, 并不是保证值。

作成: 2007.07.03.SG



Teikoku Printing Inks Mfg, Co., Ltd./Laboratory

Tel: +81-3-3800-6760, Fax: +81-3-3800-6603

E-mail: saletki@teikokuink.com

HomePage: <http://www.teikokuink.com/>

Copyright (c) 2007 Teikoku Printing Inks Mfg.Co.,Ltd.