

受注後生産

特定のお客様

スクリーンインキ

反応型インキ

一般印刷 | 二液反応型

KGSインキ

ガラス用として高い評価を得ているインキです。

製品の特長

- 蒸発乾燥型インキでは接着の不十分な材質に協力に接着し、物性の優れた強靱な硬化皮膜を形成します。
- ガラスへの接着力が抜群に優れています。
- 耐煮沸性、耐溶剤性、耐薬品性等が良好です。
- 1000エピライトや#2500遅乾性MIG-Nインキでは接着性が不十分な場合に採用をご検討ください。

特性

強靱な硬化皮膜

接着性

耐性

耐熱性

耐煮沸性

耐薬品性

耐溶剤性

推奨被印刷物

材質

一般プラスチック

アクリロニトリルブタジエンスチレン [ABS]

エンジニアリングプラスチック

ポリアミド [PA]

ナイロン

塗装面

塗装金属

塗装金属板

金属、ガラス、セラミック、ハードコート処理面

金属素地

アルミ

ステンレス

鉄

銅

ガラス

セラミック

熱硬化性樹脂

エポキシ樹脂

フェノール樹脂

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

セミグロス

カラー・グレード

標準色（一般色）

00メジウム

07高濃度白

08赤

16ピンク

25紫

28オレンジ

45濃藍

46藍

75グリーン

92黒

標準色（耐候色）

06金赤

13青黄

18紅

スペック

荷姿

1kgインキ缶

付属品

- 硬化剤・添加剤：100g金属缶
- 溶剤：1kg缶／15kg缶

使用方法

- 使用方法1. 各種プラスチック材等への印刷
ABS、フェノール、エポキシ、ナイロン、金属塗装板、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等への印刷で、恒温焼き付けができない場合には、次の方法で印刷します。
 - インキ100部に対し、硬化剤JA-960を10～25部、PC溶剤（速乾、標準、遅乾、リターダー）またはテトロン溶剤を5～20部加えよく攪拌してから印刷してください。
 - 硬化剤が少ないと皮膜は柔軟で、接着性が良くなります。
 - 硬化剤が多いと皮膜は硬く、耐アルコール性が良くなります。
 - 可使時間は6～8時間（20℃）です。
- 使用方法2. ガラス等への印刷
ガラス、セラミック、アルミニウム、鉄、ステンレス、銅等への印刷で、高温焼付が可能な場合には、次の方法で印刷してください。
 - インキ100部に対し、添加剤JA-1000を2～3部、PC溶剤（速乾、標準、遅乾、リターダー）またはテトロン溶剤を5～20部加えよく攪拌してから印刷してください。
 - 可使時間は約12時間（20℃）です。

刷版

| 版の種類 | 洗浄 |
|------|----------|
| 写真版 | ビニール洗用溶剤 |

硬化方法・硬化条件

- 使用方法1. 各種プラスチック材等への印刷
 - 70℃30分～120分（ABS材の場合）
硬化時間と耐アルコール性の関係は次のとおりです（硬化剤20部添加）。
 - 硬化時間30分：耐アルコール性30～60
 - 硬化時間60分：耐アルコール性100～200
 - 硬化時間120分：耐アルコール性200～400
- 使用方法2. ガラス等への印刷
 - 100℃60分
 - 120℃20分
 - 150℃5分

注意事項

- このインキは用途により使用方法が変わりますので、ご注意ください。
- KGSインキ+添加剤（JA-1000）の組み合わせでは、必ず加熱硬化をしてください。
常温硬化では、十分な物性が得られません。
- 硬化剤（JA-970）及び添加剤（JA-1000）は湿気により単独でも硬化します。
密栓をして冷暗所に保管してください。
- 硬化剤（JA-970）と添加剤（JA-1000）を併用することはできません。
併用すると、インキは即座にゲル化します。
- 金属粉による調色もできません。
この場合にもゲル化反応が起こります。
- 可使時間を過ぎてもインキは流動性があり印刷が可能ですが、皮膜物性が低下しますので使用は避けてください。
- ご使用に際しての安全上の注意事項に関しては、製品の安全データシート（SDS）をご参照下さい。
- 当インフォメーションに記載されている内容は予告無しに変更・改訂する場合があります。
- この特性データは、弊社の実施した評価結果に基づくもので、お客さまのご使用時の製品特性を保証するものではありません。
- 使用の際は、実際に使用される装置及び被着材での評価結果に基づき、条件を十分ご検討の上、ご使用下さい。