

受注後生産

スクリーンインキ

UV硬化型インキ「レイキュアー」

表面加飾クリアー

一般印刷 機能性 厚盛 | UV硬化型

# レイキュアーOP 4300シリーズ

## FG-20 厚盛クリアー

各種印刷物への厚盛オーバーコート、及びバーコ印刷用に開発したインキです。  
皮膜黄変性が最も少ないです。

### 製品の特長

- シリンダープレス等での高速印刷適性が優れています。
- 速硬化性で、平積み時の耐ブロッキング性に優れています。
- オフセット印刷面やマットPPラミ面への接着性が優れています。
- 硬化皮膜は、光沢、レベリング性及び透明性が優れています。
- 重金属類やN-ビニルピロリドン等の有毒物は含有しません。
- FG-30と任意の比率で混合することができます。

- 硬化特性：○
- 接着性：○
- 柔軟性：○～◎
- 耐ブロッキング性：○
- 高速印刷性：○
- レベリング：○
- 消泡性：○
- 透明性：△～○
- 黄変性：◎
- 臭気：○

### 特性

柔軟性

速硬化性

### 耐性

物理的耐性

耐ブロッキング性

### 推奨被印刷物

### 材質

紙

ボード紙

塗装面

オフセット・グラビア印刷面

マットPPラミ面

ラミコート面

## 仕上り・質感・見た目の効果

### 仕上り

グロス

### スペック

印刷面積	インキ粘度	荷姿
10~15m <sup>2</sup> /kg (150メッシュの場合) 20~30m <sup>2</sup> /kg (180メッシュの場合)	20~30dPa・s/25°C	1kgポリボトル

### 使用方法

- 使用前によく攪拌して、そのまま印刷してください。
- 粘度を下げる場合には、4300レジューサーを添加量10以下で使用してください。

### 刷版

#### 印刷方式・版式

高速印刷

シリンダープレス

バーコ印刷

メッシュ

ゾル厚

推奨印刷膜厚

150~180

100μm (150メッシュの場合)  
50μm (180メッシュの場合)

50~70μm

### 硬化方法・硬化条件

#### UV照射条件

インキ色、基材の種類によって異なります。

ランプ種類	ランプ強度	照射距離	コンベアー速度	積算光量	ランプ冷却
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	10cm	15m/min	150mJ/cm <sup>2</sup>	水冷・空冷

### 注意事項

- 耐ブロッキング性は印刷する紙の光沢によって結果が左右されます。  
光沢のある紙に厚盛印刷した場合、ブロッキングする危険性がありますので、ご注意ください。
- 硬化が充分でない、印刷面同士を合わせて積み重ねる、保管温度が高いなどの条件が重なると  
ブロッキングする危険性が高くなります。  
ブロッキング対策用の添加剤としては、次の様なものがありますので状況に応じてご使用ください。
  - JAR-1メジウム標準：添加量1~5% (硬化皮膜が硬くなりやすい)
  - JAR-34標準：添加量0.1~0.5% (レベリング性が低下しやすい)
- 接着性と耐ブロッキング性はFG-5よりもやや劣ります。
- PPラミネート基材への印刷に関しましては、表面の濡れ性によって十分な接着が得られない場合があります。  
濡れ指数値450μN/cm以上の基材を使用し、事前に接着性をご確認ください。
- 一般的な注意事項については、別紙資料「[UVインキ](#)」に詳しく記載してありますので、ご参照下さい。
- 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。