

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-」

表面加飾クリアー

一般印刷 機能性 オーバーコート | UV硬化型

レイキュア-OP 4300シリーズ NOPオーバーコートクリアー

オフセット、グラビア等の印刷物へのオーバーコート用に最適です。
硬化性、耐ブロッキング性、レベリング性に優れており低価格です。

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、レベリング性及び耐摩擦性が優秀です。
- 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。

- 硬化適性：◎
- 接着性：○
- 柔軟性：○
- 耐ブロッキング性：◎
- 高速印刷性：○
- その他：低価格品

特性

速硬化性

低価格

低毒性

耐性

物理的耐性

耐ブロッキング性

耐摩擦性

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

使用方法

- 粘度を下げる場合には、4300レギュラーを添加量10%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

メッシュ

350

ゾル厚

10 μ m

推奨印刷膜厚

10~12 μ m

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
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	10cm	20m/min

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

条件

被印刷物	コート紙
刷版	ポリエステル350メッシュ
インキ	HG O.C.C
印刷膜厚	10 μ m
硬化条件	ランプ種類：メタルハライドランプ ランプ強度：120W/cm、1灯 コンベアー速度：20m/min 積算光量：120mJ/cm ²

結果

試験項目	試験方法	結果
接着性	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100
硬度	JIS K-5400 8.4 鉛筆硬度	H~2H
屈曲性	JIS K-5400 8.1 屈曲試験	異常なし
耐摩擦性	学振式試験荷重500g	10,000回 合格

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。
光沢がある紙に厚盛印刷をした場合、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。
- 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。