

スクリーンインキ

UV硬化型インキ「レイキュア」

一般色

一般印刷 | UV硬化型

レイキュア-PES-B

処理PETボトルへの印刷を目的に開発したUVインキです。
表面の仕上がりが非常に良好です。

製品の特長

- 重ね刷り適性及び皮膜の耐薬品性に優れています。
- 光沢型で、表面の耐摩擦性が非常に良好です。

耐性

耐薬品性

物理的耐性

推奨被印刷物

材質

ポリエステル系

処理ポリエチレンテレフタレート [PET]

処理PETボトル

非結晶性ポリエチレンテレフタレート [PET]

A-PET

PET-G

最終製品

ポリボトル

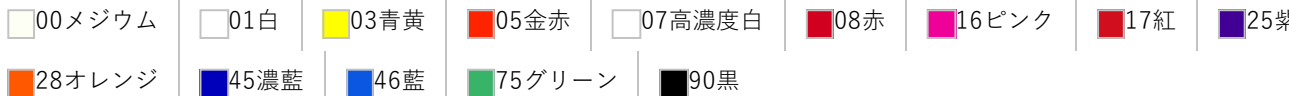
仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

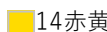
グロス

カラー・グレード

標準色（一般色）



標準色（耐候色）

 14赤黄

スペック

印刷面積

70~90m²/kg

荷姿

1kgポリボトル

使用方法

- 使用基材はぬれ指数 $600 \mu\text{N}/\text{cm}$ ($=60\text{dyn}/\text{cm}$) 以上になるように処理してください。
- 材質の表面ぬれ指数が低下している場合には、インキの接着性が充分でないことがあります。このような場合には、再度表面処理を行ってください。
- インキ粘度を下げる場合には、PES-Bレジューサーを添加量10%以内で使用してください。
- インキ濃度を下げる場合には、エクステンダーを使用してください。添加量の制限はありません。
- 接着性を向上させる場合には、JAR-18を添加量1~3%使用してください。
- 硬化が不十分な場合には、JAR-8もしくはJAR-15を使用してください。
- 添加剤を使用した場合インキは2液となりポットライフを生じます。(通常8~12時間使用可能)
- 添加剤を使用した場合、容器のまわりやヘラ等に添加剤が残らないよう注意して攪拌してください。
- 添加直後は印刷ムラ等が生じる場合がありますので、20分程放置した後、印刷してください。
- 接着性を確認しながら使用してください。

刷版

印刷方式・版式

重ね刷り

メッシュ	ゾル厚
300	10 μm 以下

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
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	10cm	10m/min	250mJ/cm ²

試験データ (環境・物性・耐候性・性能など)

条件

被印刷物	処理PETボトル (ぬれ指数 $650 \mu\text{N}/\text{cm}$ ($=65\text{dyn}/\text{cm}$))
刷版	ポリエステル300メッシュ
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：10m/min 積算光量：250mJ/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 合格
重ね刷り性	3色重ね刷りでの接着性	100/100 合格
耐アルコール性	99.5%エタノール使用 浸漬24時間	異状なし
耐温水性	40°C温水使用 浸漬24時間	異状なし
耐候性	サンシャインウェザーメーター 500時間	異状なし

耐候性一覧

等級	色名
6	13青黄 14赤黄 18紅 85群青
6-7	28オレンジ
7	00メジウム 01白 08赤
7-8	06金赤 16ピンク 25紫
8	45濃藍 46藍 75グリーン 90黒

- インキをメジウムや白インキで薄めて印刷すると、原色の場合よりも耐候性が大幅に低下します。
- 一部の色のみを在庫しています。
これ以外の色は受注生産品になりますので、ご注意ください。

注意事項

- 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。