

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-UIM 6200シリーズ

インサート成形、インモールド成形用に開発した半光沢型のUVインキです。
硬化後の皮膜は後加工性や耐熱性に優れています。

製品の特長

- 従来タイプより、真空成形性及びブロッキング性が優れています。
- 皮膚が柔軟で後加工性に優れます。
- 硬化性及び接着性が優れています。
- 高濃度で、隠蔽性が優れています。
- 機上安定性及び印刷再現性が優秀です。

特性

後加工性

印刷再現性

隠ぺい性

機上安定性

硬化性

高濃度

柔軟性

接着性

耐性

物理的耐性

推奨被印刷物

材質

ポリカーボネート [PC]

PCフィルム

PC銘板

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フィルム

最終製品

銘板

後加工・二次加工

インサート成形

インモールド成形

真空成形

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）

00メジウム	07高濃度白	08赤	12黄	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	14赤黄	18紅
------	------	------	-----

スペック

印刷面積	荷姿
70~90m ² /kg	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、6200レジューサーを添加量10%以内で使用してください。
- インサート成形やインモールド成形を行う場合には、バインダーインキを使用してください。
 - ABS樹脂を用いる場合：B-2バインダーを印刷
 - PC樹脂を用いる場合：B-2バインダーを印刷後、G-2Sバインダーを印刷
 - PMMA樹脂を用いる場合：B-2バインダーを印刷後、A-5バインダーを印刷
 - バインダーインキはPC溶剤で10~30wt%の希釈を行った後、200メッシュの刷版を使用し印刷してください。印刷後は70~80°Cで1時間乾燥してください。

刷版

メッシュ	ゾル厚
300~350（スクリーン版） 200（バインダーインキ）	10μm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	紫外線強度	照射距離	コンベア速度	積算光量
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	0.8-1.2	10cm（焦点距離）	8m/min	約35mJ/cm ²

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

耐候性一覧

等級	色名
6	6214赤黄 6218紅
6-7	6212黄 6228オレンジ
7	6200メジウム 6207高濃度白 6208赤
7-8	6206金赤 6213青黄 6216ピンク 6225紫
8	6245濃藍 6246藍 6275グリーン 6292黒

- 一部の色（白、黒、メジウム）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

- 6200UIMのメタリック色に一般のアルミペーストを使用すると、インキを長時間貯蔵することができません。
メタリック色が必要な場合には、UV用アルミペーストJAグレードをご使用ください。
- 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。