スクリーン印刷用インキ
24.06.01 改定
13.05.21 制定

発泡バインダー

発泡バインダーは、捺染用の感熱発泡性のバインダーであり、各種の素材(繊維、皮革、紙など)にプリントを行い、短時間の熱処理(130～150℃)を施すことにより堅牢な立体模様が得られます。柔軟性に富み、従来の捺染では得られない豪華で優雅なものとなります。発泡後は非常にソフトな皮膜になりますので滑り止め用途にも使用できます。発泡バインダーはエマルジョンなので、顔料捺染用のクロスミンカラーによる着色及び蛍光カラーの配合も自由です。

【性　　状】

外　観	乳白色ペースト	電　荷	非イオン
組　成	特殊樹脂配合品	PH	6～7
粘　度	25,000～30,000 mPa·s	発泡倍率	4～5倍

【設　　定】
- 発泡バインダー　：800ｇ、５ｋｇ、17ｋｇ
- 堅牢増進剤Ｆ　：０.５ℓ
- クロスミンカラー
  - 標準色　10色　各500ｇ
    - 黄、橙、特赤、紅、ピンク、紫、紺、青、緑、黒
  - 蛍光色　6色　各1ｋｇ
    - 黄、橙、赤、ピンク、青、緑

【配　合　例】
（重量比）

白　色	%	着　色	%
発泡バインダー	50～90	発泡バインダー	50～100
バインダー白AM	10～50	バインダーAMS	～50
堅牢増進剤Ｆ	2	クロスミンカラー	10
		堅牢増進剤Ｆ	2

【刷　　版】
- スクリーンはポリエステル#90以下をご使用下さい。
- 乳剤は耐水性又は耐水・耐溶剤両用タイプを選定して下さい。
- 印刷枚数が多い場合には、版にウレタン補強又は耐水補強をして下さい。

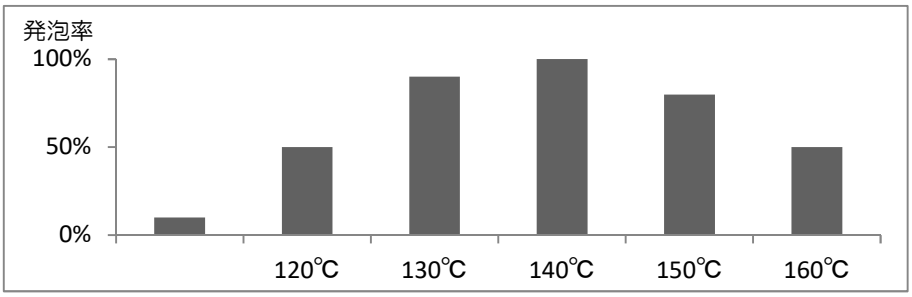
【印　　刷】
- 印刷中に生地が動かないように、捺染ボンドを塗布した印刷台にしっかり貼り付けて下さい。
- インキの粘度を下げたい場合は、触媒を0.5～2.0%添加して下さい。
- インキの粘度を上げたい場合は、増粘剤を0.5～1.0%添加して十分に撹拌して下さ
- 室温が高い場合又は目塞りが心配な場合は、目塞り防止剤を3～5%添加して下さい。
- スキージのゴム硬度は55～68°の軟質タイプをご使用下さい。弊社製ではミノウレタン赤・緑、ミノプレン緑が最適です。

【版の洗浄】
印刷終了後に手早く版上に水を霧吹きした後、水を浸した布で拭き取って下さい。
※ 一度乾燥したインキは水に溶解しませんので、アクアMクリーナーを浸した布で拭き取って下さい。それでも溶解できない場合は、アクアNYクリーナーを刷版の両面から塗布し、1～2分放置してから同様に布で拭き取って下さい。

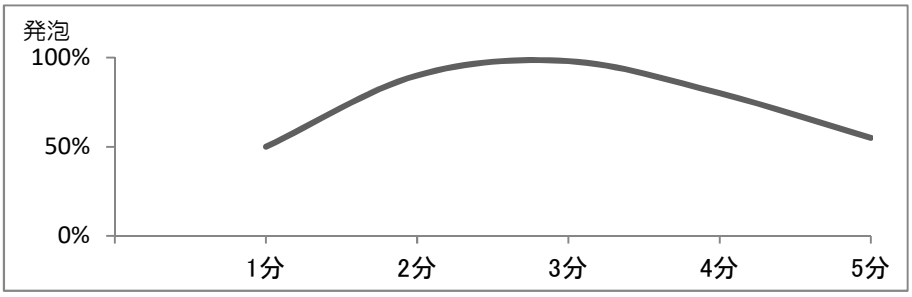
【乾　　燥】
- 印刷後、室温放置又は低温の温風で指触乾燥してから発泡の為の加熱を行って下さい。
- トンネル乾燥又はドライラックオーブン乾燥では130℃×3分、ホットプレスでは140℃×10秒が適当です。

株式会社ミノグループ
MINO GROUP CO.,LTD.
本　　社 〒501-4101 岐阜県郡上市美並町上田8－2 TEL(0575)79-2111 FAX(0575)79-3455
東京支社 〒176-0021 東京都練馬区貫井4－47－54 TEL(03)3577-1611 FAX(03)3577-3325
大阪営業所 〒564-0044 大阪府吹田市南金田1－4－11 TEL(06)6386-2115 FAX(06)6385-0253
中部営業所 〒464-0006 名古屋市千種区光が丘1－2－13 TEL(052)722-9876 FAX(052)722-2099
資材事業部 〒501-4616 岐阜県郡上市大和町島277 TEL(0575)88-4711 FAX(0575)88-4712
機械事業部・資材事業部 ISO9001/14001 認証取得工場 http://www.mino.co.jp

【発　泡　性】　1．熱処理温度の関係（時間３分）



2．熱処理時間の関係（温度130℃）



- 発泡の加熱処理は温度と時間に注意し、あらかじめ最適な発泡状態を確認して下さい。
- 特に高温で短時間の発泡処理を行う場合は、時間の管理を厳密に行って下さい。

【堅　牢　性】

	綿	ﾎﾟﾘｴｽﾃﾙ／綿	ナイロン	ポリエステル
洗濯堅牢度	◎	◎	◎	◎
摩擦堅牢度	○	○	○	○
耐溶剤性（ターベン）	◎	◎	◎	◎
耐溶剤性（パークレン）	×	×	×	×
手もみ堅牢度	◎	◎	○	○
耐再アイロン性 100℃	○	○	○	○
耐再アイロン性 200℃	△	△	△	△

洗濯堅牢度　（ＪＩＳ　L-0844　A-2）
摩擦堅牢度　（ＪＩＳ　L-0849　200ｇ）
耐 溶 剤 性　（ＪＩＳ　L-0861）

◎ ･･･優
○ ･･･良
△ ･･･注意を要す
× ･･･不可

【注 意 事 項】
- 仕上り品の再加熱は発泡率を低下させる事があります。
- 印刷物が未乾燥の状態で発泡処理を行うと、発泡のバラツキが発生して均一な表面仕上りになりませんのでご注意下さい。
- アクアMクリーナーはアルカリ性です。使用する際には手袋などを着用し、直接皮膚に触れないように注意して下さい。もし付着した場合は、水で十分に洗って下さ
- ここに記載された事項はすべて弊社の試験に基づいたものですが、素材及び使用条件によって相違する場合もあります。事前にご確認の上、ご使用いただきますようお願い致します。
- このカタログの内容は商品の改良の為、予告なく改訂する場合がありますのでご了承下さい。
- ＳＤＳを準備しておりますのでご請求下さい。製品を取り扱う前に内容をご理解の上、ご使用下さい。

株式会社ミノグループ
MINO GROUP CO.,LTD.
本　　社 〒501-4101　岐阜県郡上市美並町上田８－２　TEL(0575)79-2111 FAX(0575)79-3455
東 京 支 社 〒176-0021　東京都練馬区貫井４－４７－５４　TEL(03)3577-1611 FAX(03)3577-3325
大阪営業所 〒564-0044　大阪府吹田市南金田１－４－１１　TEL(06)6386-2115 FAX(06)6385-0253
中部営業所 〒464-0006　名古屋市千種区光が丘１－２－１３　TEL(052)722-9876 FAX(052)722-2099
資材事業部 〒501-4616　岐阜県郡上市大和町島２７７　TEL(0575)88-4711 FAX(0575)88-4712
機械事業部･資材事業部　ISO9001/14001 認証取得工場　http://www.mino.co.jp