



スクリーン印刷用添加剤  
2019.01.18 改訂  
(18.11.15)

## 963シンナーペースト遅乾

963シンナーペースト遅乾は環境対応添加剤です。スクリーンインキの版上安定性を向上させ、目詰り、糸曳き等を抑え、印刷適性を大幅に安定させます。

- 【 用 途 】 溶剤型インキの腰切れ付与と目詰り防止
- 【 特 長 】
- ・ メジウム成分を含まないため、インキと混ざりやすく溶剤型一液性インキのほとんどもに混合して使用することができます。また、添加攪拌が非常に容易です。
  - ・ 20～30%の添加量であれば、インキ本来の光沢、機能を低下させません。
  - ・ 遅乾ペーストのため、細線や網点の印刷においてニジミ、ダシを抑え、目詰りすることなく安定した印刷ができるようになります。
- 【 使用 方法 】 使用前にパレットナイフ等で軽く混ぜてから取り出し、インキに対して重量比で20～30%添加してからよく攪拌して下さい。
- 【 容 量 】 0.8kg ポリ容器入
- 【 危 険 情 報 】
- |         |   |
|---------|---|
| 消 防 法   | 第4類第三石油類 危険等級Ⅲ 国連分類では非危険物                         |
| 労働安全衛生法 | 有機溶剤中毒予防規則（有機則）及び特定化学物質障害予防規則（特化則）、がん原生指針に抵触しません。 |
- 【 注 意 事 項 】
- ・ 弊社の溶剤型一液性インキのほとんどもに使用できますが、水性、UVインキには使用できません。また、イソシアネート、アミンなどの硬化剤を配合するインキには添加しないで下さい。密着性の低下を招くことがあります。
  - ・ 添加によりインキの乾燥が遅くなりますので、十分な乾燥を行い、ブロッキングにご注意下さい。添加するインキのタイプ、被印刷物により乾燥条件が異なりますので、事前に十分な試験の上、適切な添加量をご確認下さい。
  - ・ AS、PS、ポリカーボネートなど耐溶剤性に弱い素材に印刷される場合には、クラッキングにご注意下さい。
  - ・ 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があります。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。



963シンナーペースト遅乾 技術資料1

添加時粘度

インキ	添加剤	添加率	粘度 (mPa・s)
U-PET 480黒	基準粘度		65,000 ± 6,500
	963シンナーペースト遅乾	20%	28,000
	UP溶剤 標準	20%	13,000
	VZ-2溶剤 遅乾	20%	14,000
	79クリスタルペースト遅乾	20%	76,000
T-JET 480黒	基準粘度		20,000 ± 2,000
	963シンナーペースト遅乾	20%	12,100
	TJ-90溶剤 標準	20%	7,500
	VZ-3溶剤 遅乾	20%	8,000
	78クリスタルペースト遅乾	20%	18,700

粘度計：B型粘度計 BHタイプ (液温…25℃、回転数…20rpm)

乾燥性 (ブロッキングテスト)

印刷物を室温にて一定時間乾燥したのち積み重ね、ブロッキングテストを実施

インキ	添加剤	添加率	希釈溶剤	添加率	室温放置時間							
					15分	30分	45分	60分	75分	90分	105分	120分
U-PET 480黒	—	—	VZ-2溶剤 遅乾	6.0%	× ×	× ×	× △	△ △	△ △	△ △	△ △	○ ○
	963シンナーペースト遅乾	20%	—	—	× ×	× ×	× △	△ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
	79クリスタルペースト遅乾	20%	UP溶剤 標準	4.5%	× ×	× △	△ △	△ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
T-JET 480黒	—	—	VZ-3溶剤 遅乾	7.0%	× ×	× ×	△ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
	963シンナーペースト遅乾	20%	—	—	× ×	× ×	× △	× ○	○ ○	○ ○	○ ○	○ ○
	78クリスタルペースト遅乾	20%	TJ-90溶剤 標準	9.0%	× ×	× ×	× ×	× ○	△ ○	○ ○	○ ○	○ ○

試験評価 : ○…ブロッキングを認めず、△…多少ブロッキング、×…ブロッキング発生  
(左上：印刷面間張り合わせ、右下：印刷面-裏面を張り合わせ)

ブロッキング試験条件：100g/cm<sup>2</sup>荷重×室温×24時間放置

室温・湿度：25℃×60%

印刷条件：刷版…P250-40ベタ、スキージ…ミノブレン青、印刷素材…PETフィルム



963シンナーペースト遅乾 技術資料2

密着性

試験インキ 素材名		U-PET 480黒								
		UP溶剤 標準 20%添加			963シンナーペースト遅乾 20%添加			79クリスタルペースト遅乾 UP溶剤標準 各20%添加		
		テープ	引掻き	クロス カット	テープ	引掻き	クロス カット	テープ	引掻き	クロス カット
PETフィルム	ソマールPF#75	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	ソマールPF#100	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	ソマールPF#188	○	○	○	○	○	○	○	○	○
PETステッカー	リテックPET25A	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	リテックWH50A	○	○	○	○	○	○	○	○	○
軟ビシート	ヤマト#300	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	DIC80A2-M	○	○	○	○	○	○	○	○	○
塩ビステッカー	リテックPVC80B	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	DIC 80A2-M	○	○	○	○	○	○	○	○	○
硬質塩ビ板	タキロンプレート	○	○	○	○	○	○	○	○	○
アクリル板	NKクラレクス	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ポリカーボネート	タキロンPC1600	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1
ABS		○	○	○	○	○	○	○	○	○

※注1：クラッキング発生

試験インキ 素材名		T-JET 480黒								
		TJ-90溶剤 標準 20%添加			963シンナーペースト遅乾 20%添加			78クリスタルペースト遅乾 TJ-90溶剤標準 各20%添加		
		テープ	引掻き	クロス カット	テープ	引掻き	クロス カット	テープ	引掻き	クロス カット
軟ビシート	ヤマト#300	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	DIC80A2-M	○	○	○	○	○	○	○	○	○
塩ビステッカー	リテックPVC80B	○	○	○	○	○	○	○	○	○
〃	DIC 80A2-M	○	○	○	○	○	○	○	○	○
硬質塩ビ板	タキロンプレート	○	○	○	○	○	○	○	○	○
アクリル板	NKクラレクス	○	○	○	○	○	○	○	○	○
ポリカーボネート	タキロンPC1600	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1	○ ※注1
ABS		○	○	○	○	○	○	○	○	○

※注1：クラッキング発生

印刷条件：刷版…P250-40

乾燥条件：室温にて2日間放置

密着評価：○…剥離認めず、△…多少剥離、×…剥離、—…実地せず



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  
 東京支店 〒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 名古屋市中種区光が丘 1-2-13 TEL (052) 722-9876 FAX (052) 722-2099  
 資材事業部 〒501-4610 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>



## 963シンナーペースト遅乾 技術資料3

## 被膜性能試験結果

試験項目		U-PET 480黒			T-JET 480黒		
		UP標準溶剤 20%添加	963シンナー <sup>®</sup> -ペースト 遅乾 20%	79カス列 <sup>®</sup> -ペースト 20% UP標準溶剤 20%添加	TJ-90溶剤 20%添加	963シンナー <sup>®</sup> -ペースト 遅乾 20%	78カス列 <sup>®</sup> -ペースト 20%添加 TJ-90溶剤 20%添加
硬 度	鉛筆引掻き試験 45°×200g	B	B	2B	5H	5H	4H
折 り 曲 げ	耐屈曲性試験 2mm×180°	○	○	○	○	○	○
耐 摩 擦 性	加圧3号 1000g×200回 <sup>レ</sup> ッ <sup>ク</sup>	○	○	○	○	○	○
	加圧3号 2000g×200回 <sup>レ</sup> ッ <sup>ク</sup>	○	○	○	○	○	○
耐アルコール性	メノールを布に浸し 500g×200回 <sup>レ</sup> ッ <sup>ク</sup>	○	○	○	○	○	○
	メノールを布に浸し 1000g×200回 <sup>レ</sup> ッ <sup>ク</sup>	○	○	○	○	○	○
耐 水 性	水道水に1ヶ月浸漬	○	○	○	○	○	○
耐 塩 水 性	5%食塩水に1ヶ月浸漬	○	○	○	○	○	○
耐 酸 性	10%HClに10日間浸漬	○	○	○	○	○	○
耐漂白剤性	5%塩素系漂白剤液中に 1ヶ月浸漬	僅かに退色	多少退色	多少退色	○	○	○
耐 洗 剤 性 (洗濯用)	5%洗濯用洗剤液中に 1ヶ月浸漬	○	○	○	○	○	○
耐 洗 剤 性 (食器用)	5%食器用洗剤液中に 1ヶ月浸漬	○	○	○	○	○	○
耐 熱 性	塗膜加熱試験 100°C×24時間	○	○	○	○	○	○
耐 温 水 性	40°C温水に24時間浸漬	○	○	○	○	○	○
耐 寒 性	-20°C×120時間	○	○	○	○	○	○

印刷条件：刷版…P250-40

乾燥条件：室温にて2日間放置

試験素材：U-PET：耐熱性…ポリカーボネート、その他…ポリエステルフィルム（ソマールPF#188）

T-JET：耐熱性…ポリカーボネート、その他…硬質塩ビ板（タキロンプレート）

評 価：○…異状認めず