



スクリーン印刷用インキ
2018.05.02
(01.01.25)

ミラーAシリーズ

ミラーAシリーズはポリエステル、アクリル用の鏡面仕上りのインキです。鏡面輝度が高く、スクリーン印刷のための適度な粘性と乾燥性をもち合わせた安定性の高いインキです。

【タイプ】 溶剤性蒸発乾燥型

【適用素材】 ・ ポリエステルフィルム、アクリルキャスト板
素材により耐溶剤性が異なるため、輝度、密着性に影響がでることがあります。
ご使用の際は事前に十分な試験をしていただきますようお願い致します。

【用途】 透明素材の裏面に印刷して、蒸着やホットスタンプ等に代わる表現ができます。

【刷版】 ・ スクリーンは250~300メッシュが適しています。
細線パターンは270~300メッシュ、ベタ・ラフパターンは250~270メッシュをお奨めします。
・ 乳剤は耐溶剤性、耐刷力の優れたものを選定し、膜厚は薄めに塗布して下さい。

【希釈】 ・ そのまま印刷できるように調整してありますので、開封時は良く混合してからそのままご使用下さい。
使用後の粘度調整のために希釈が必要な場合は、専用MRAO1溶剤 標準、またはMRAO2溶剤 遅乾をご使用下さい。
・ フラットベッド印刷機では5%希釈、シリンダープレス印刷機では10%希釈すると良い結果になる場合があります。印刷仕上りに応じて希釈量は調整して下さい。

【印刷】 ・ インキの切れが良いのでドクターによるインキ被せやスキージによるインキの押し出しは、多少強めの設定にされることをお奨めします。
・ インキ単体でも素材に密着しますが、傷防止やピンホール対策の為、白または黒での重ね印刷を行って下さい。
・ 輝度は僅かに低下しますが押さえ印刷にはU-P-E-Tインキをお奨めします。

【マイルージ】 印刷面積はSX#300にて約70m²/kg ※

【乾燥】 室温で約15~20分程度で指触乾燥しますが、早い段階での強制乾燥により高い輝度が得られます。

【密着性】 ・ セロテープテストにおいて僅かな層間剥離でも問題にされる場合はMRA930無色を10~20%添加して下さい。多少の輝度低下がみられますが、密着性と共に印刷適正も向上します。
・ ハードコートのかかったアクリルキャスト板に印刷する場合は94架橋剤を2~5%添加して下さい。
・ 添加後はポットライフが発生しますので、4時間以内に使い切して下さい。

【色】 設定色 8色 750MRシルバー、758MRリッチゴールド、759MRリッチパールゴールド、
751MRレッド、752MRマゼンタ、753MRバイオレット、754MRブルー、
755MRグリーン ※ シルバー以外は受注生産です。

・ 関連製品 MRA930無色

【容量】 インキ 100g、1kg
溶剤 1.5kg
94架橋剤 200g、1kg

【注意事項】 ・ 鏡面効果を要求される印刷においては、通常では問題にならない程度の印刷素材の汚れ、傷や温度・湿度の影響を受けて輝度が低下することがあります。素材の取り扱い、印刷条件、乾燥条件など十分にご検討の上、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。

※印刷マイルージは弊社において、下記条件にて得られたデータです。

インキ：ミラーA750MRシルバー スキージゴム：ミノブレン緑(65° JISA)

希釈：無希釈 スキージ角度：70°

スクリーン：SX#300 スキージ圧：0~2mm

印刷機：ミノマット6590 ドクター圧：0~3mm

ベタサイズ65mm角、8丁付パターンにて50枚印刷時のインキ使用量によって印刷マイルージを算出。



ミラーシリーズ・技術資料1

ミラーAシリーズ

輝度

試験素材	添加剤	添加剤無し	MRA 930無色 20%添加	94架橋剤 2%添加
PETフィルム (ソマール PF#188)		◎	○	◎
PET-G (カネボウ ペルクリア)		×	×	×
アクリルキャスト板 (NJK クラレクス)		◎	○	◎
アクリルハードコート板 (三菱レーヨン アクリライトMR200)		◎	○	◎

密着性

試験素材	添加剤	添加剤無し			MRA 930無色 20%添加			94架橋剤 2%添加		
		引掻き	テープ	カスケット	引掻き	テープ	カスケット	引掻き	テープ	カスケット
フィルム (ソマール PF#188)		○	×	—	○	△	△	○	○	○
PET-G (カネボウ ペルクリア)		○	○	○	○	○	○	○	○	○
アクリルキャスト板 (※1) (NJK クラレクス)	60℃×40分	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	40℃×30分	△	△	△	○	○	○	○	○	○
アクリルハードコート板 (※1) (三菱レーヨン アクリライトMR200)	60℃×40分	○	○	○	○	○	○	○	○	○
	40℃×30分	△	△	△	△	○	○	○	○	○

※1：アクリルキャスト板・アクリルハードコート板については、自然放置20分後、熱乾燥を上記2種の条件で行った。

重ね印刷後の輝度

試験素材	添加剤	添加剤無し	MRA 930無色 20%添加	95架橋剤 2%添加
U-PET480黒 (UP標準20%希釈)		○	△	○
T-JET480黒 (みの溶剤標準20%希釈)		○	△	○
MRC480黒 (無希釈)		◎	△	◎

試験素材：PETフィルム (ソマール#188)

重ね印刷後の密着性

試験素材	添加剤	添加剤無し			MRA 930無色 20%添加			95架橋剤 2%添加		
		引掻き	テープ	カスケット	引掻き	テープ	カスケット	引掻き	テープ	カスケット
U-PET480黒 (UP標準20%希釈)		○	×	—	○	○	○	○	○	○
T-JET480黒 (みの溶剤標準20%希釈)		○	×	—	○	△	△	○	○	△
MRC480黒 (無希釈)		○	×	—	○	×	—	○	×	—

試験素材：PETフィルム (ソマール#188)

輝度評価：◎…輝度良好、○…ほとんど輝度低下認めず、△…僅かに輝度低下、×…輝度無し

密着性評価：○…剥離認めず、△…多少剥離、×…剥離、—…実施せず (※) 下地ミラー層より剥離。

スクリーン：ミラー…P270-34、スキージ：ミノブレン青

黒 …P250-40、スキージ：ミノブレン青

乾燥：ミラー…自然放置後、オープン60℃×40分

黒 …オープン50℃×30分

18.05.02改訂
(2002.07.23)



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>