

スクリーン印刷用インキ
18.05.17改定
13.05.21 登録

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%添加して十分に攪拌して下さい。
- 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、ミノブレン緑が最適です。

【版 の 洗 浄】

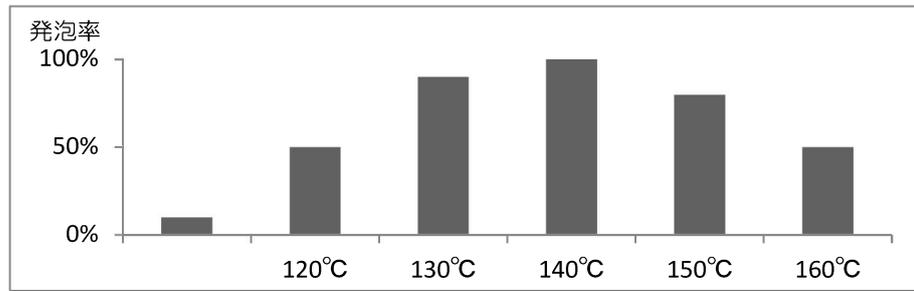
印刷終了後は手早く水を浸した布で拭き取って下さい。乾いたインキが水で溶けない場合はアクアMクリーナーを浸した布で拭き取って下さい。それでも溶解できない場合は、ユニククリーナー(有機溶剤)にて洗浄して下さい。その際の版は耐水・耐溶剤両用タイプの乳剤である事が条件になりますのでご注意ください。

【乾 燥】

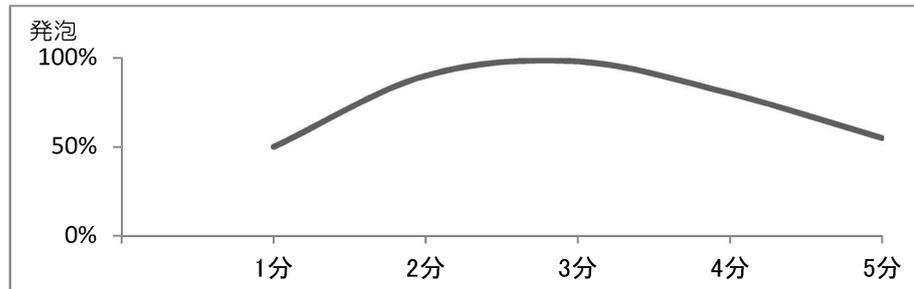
- 印刷後、室温放置又は低温の温風で指触乾燥してから発泡の為の加熱を行って下さい。
- トンネル乾燥又はドライラックオープン乾燥では130℃×3分、ホットプレスでは140℃×10秒が適当です。



【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°C)



- 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	ポリエステル/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°C	○	○	○	○
耐再アイロン性 200°C	△	△	△	△

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は発泡処理を行うと、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。