



スクリーン印刷用インキ

24.06.01 改訂

13.05.21 制定

## バインダー

バインダーは、ノンホルマリンタイプの水性のエマルジョンインキです。  
ワンポイントの顔料捺染に最適で、優れた堅牢性を有しています。

### 【品 種】

製品名	用 途
#1500 (受注生産品)	綿、ニット、平織、和紙
#2000	綿、ニット、平織、和紙
#2100	綿、T/C(テトロン/コットン)、ニット、平織、和紙
#3500	綿、T/C(テトロン/コットン)、ニット、平織、和紙
#4500	綿、T/C(テトロン/コットン)、ニット、テトロン、ナイロン、アセテート、アクリル、ウール、旗(ポリエステル生地)

### 【性 状】

製品名	#1500	#2000	#2100	#3500	#4500
外 観	乳白色ペースト				
組 成	アクリル系樹脂				
PH	6.0~7.0	6.5~7.5	6.5~7.5	6.5~7.5	7.7~8.7
粘度 mPa·s	27,500~32,500	27,500~32,500	20,000~22,500	20,000~22,500	35,000~40,000

- 【設 定】
- 各バインダー : 5kg、15kg (金銀用バインダー : 800g、5kg、18kg)
  - 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

- 【配合について】
- バインダーを主体とし、これにカラーを適宜混合して着色するものですが、標準濃度の色彩を出すには、バインダーの量100に対してカラー8~10の割合です。
  - 淡色はカラーの混合比を少なくすれば容易に出せます。  
※説明の便宜上、バインダーとカラーを混合したものを色インキとします。
  - 堅牢度を向上させる為に、色インキには「堅牢増進剤F」を必ず2~3%混入して下さい。  
「堅牢増進剤F」を混入した色インキは、当日中に使い切って下さい。
  - 特にインキを生地に浸透させたい場合、色インキに「浸透剤コンクタイプ」を原液で混入する時は1.5%以下、水と1:1で希釈したものを使用する時は3%以下で混入して下さい。
  - 裏面通し(裏抜け)印刷は刷台に敷いた「スポンジマットや地張生地」に捨て刷りをし、その上に印刷する生地を置いて本刷りをします。
  - 「浸透剤コンクタイプ」を混入した色インキは当日中に使い切って下さい。


**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>



- ・クロスミンカラーは、バインダーにカラーを混合しただけで使用できますが、もし粘度を軟らかくする場合は、水を少量加えることができます。
- ・水による粘度の調整は5%までとしてください。少量の添加で粘度を下げたい場合は触媒をご使用下さい。添加量は最大3%までです。又逆に粘度をあげたい場合は、増粘剤を最大0.5%まで混入して下さい。
- ・色インキが目塞りしやすい場合は「目塞り防止剤」をインキに約1%混入して下さい。

[添加剤混入量]

堅牢増進剤F	2~3%
触 媒	2~3%
目塞り防止剤	~1%
増 粘 剤	~0.5%
浸透剤コンクタイプ	~1.5% (原液)
	2~3% (水と1 : 1 希釈)

- 【乾燥】
- ・印刷後は赤外線、温風等で加熱130~140℃×5分の熱処理（ベーキング）をすれば堅牢度が向上します。
  - ・自然乾燥、熱処理両用型のバインダーは、自然乾燥でも捺染後1週間以上経過すれば洗濯にかなり耐えるようになりますが、熱処理をされたほうが強くなります。この場合、指触程度の乾燥ならすぐ乾きますが、製品の取り扱いには4時間以上室温乾燥して下さい。

## 【合成繊維の捺染について】

- ・合成繊維への捺染に使用するバインダーは#4500が最適です。
- ・ご使用に際しては「堅牢増進剤F」を必ず色インキに2~3%混入し、さらに堅牢度を必要とする場合には、140℃×3~5分加熱処理していただくとう層効果を上げることができます。
- ・「堅牢増進剤F」を混入した色インキは当日中に使い切して下さい。
- ・合成繊維は印刷後に熱処理が必要で、テロン、ナイロン、アセテート等には130~140℃で5分、アクリル系繊維には110℃まで、アクリル混紡品では120℃までで加熱処理して下さい。
- ・ポリプロピレン系繊維には、耐熱性の関係で熱処理ができないため適しておりません。また、バインダーは防水生地に適しておりませんのでその場合はアクアPTをご使用下さい。

## 【金・銀色の印刷について】

- ・防錆効果が高い金銀用バインダーに金・銀粉を混合してプリントします。
- ・「堅牢増進剤F」を混合しなくても、金・銀粉を混合したインキは貯蔵できませんので、必要量だけ混合して当日中に使い切して下さい。
- ・ベーキングは130~140℃で3~5分です。

[使用例]

金銀用バインダー	100	100
金 粉	15~20	
銀 粉		5~15
堅牢増進剤F	2	2

〈工程〉 プリント → ベーキング 130~140℃ 3~5分



## 【蛍光色の印刷について】

バインダー#4500に、クロスミン蛍光カラーで着色してご使用下さい。

〔使用例〕

	淡色	濃色
バインダー#4500	100	100
クロスミン蛍光カラー	10	30
堅牢増進剤F	2	2

〈工程〉 プリント → ベーキング 130~140℃ 3~5分

## 【ウールの捺染について】

- ウールの捺染には#4500のバインダーを使用し、熱処理をして下さい。但し、十分な堅牢度を得るのは困難な場合があります。
- ラシャ、ピロード、パイル等のように毛足の長い生地には、色インキが中まで入りませんので不向きです。

【スクリーン】 スクリーンは、テトロン70~100メッシュを使用すると最も良い結果が得られます。

- 【版】
- 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。

【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、ユニ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。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下さい。

- 【スキージ】
- クロスミンカラーには概して薄手6mm厚の柔らかいスキージが好適ですが、細線や布目の深い生地の印刷には厚手9mm厚のスキージが用いられ、裏面通し（裏抜け）印刷には薄手軟質のスキージが用いられます。
  - 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。

- 【注意事項】
- 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。
  - 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。
  - バインダーは撥水処理した生地には使用できません。また、キャラコのような糊の多い生地は洗濯をすると色が落ちますので避けて下さい。
  - バインダーはなるべく早くご使用下さい。
  - すべてのバインダーはホルマリン規制値内です。
  - バインダーは密栓して夏季には冷暗所で、冬季には凍結しないように保存して下さい。
  - ご使用の際は、必ずプリント校正されてから洗濯堅牢度を確認して下さい。
  - 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。



FOR  
SCREEN  
PRINTING

TECHNICAL  
INFORMATION

【クロスミンカラー標準色の耐性】

色別	耐光性		耐洗濯性 MC-3	ドライクリーニング性			耐熱性		耐抜染性		
	10%	1%		クーパー	PCE	TCE	10%	1%	Sncl2	ワガリット	D.S Conc
黄	5	4	5	5	3~4	2	5	4~5	4~5	4~5	4~5
橙	5~6	3~4	5	5	4~5	4	5	5	4~5	4~5	4~5
特赤	6~7	5	5	5	4	3	5	5	3	2	2
紅	5~6	4	5	5	4	2~3	5	4	2~3	1~2	1~2
ピンク	8	7~8	5	5	5	5	5	5	5	5	5
紫	8	7~8	5	5	5	5	5	5	4~5	4~5	4~5
紺	8	7~8	5	5	5	5	5	5	5	5	5
青	8	7~8	5	5	4~5	4(G)	5	5	5	5	5
緑	8	7	5	5	5	5	5	5	5	5B	5B
黒	8	8	5	5	5	5	5	5	5	5	5

◎クロスミンカラー堅牢度試験規格

耐光性：フェード・オ・メーター照射による判定

8級（最高）→ 1級（最劣）

耐洗濯性：JIS L-1045, MC-3

耐熱性：スコーチ、テスター 180℃×30秒

耐抜染性：抜染剤混合の変褪色

※ 耐光性以外はすべて5級 → 1級とする。

※ ここに掲載された事項はすべて弊社が試験した結果であります。これらの処方をご使用になった個々の結果に対しては、弊社はその責を負いかねることを申し添えます。

 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>