

UVインキ

UV SD シリーズ

『UV SD シリーズ』は、金属印刷におけるセットパスおよびオープンレスのラインで使用可能な、紫外線硬化型の飲料缶、食缶用インキです。

■ 基準色および耐性

品名	耐光性		耐熱性		耐レトルト性	
	濃色	淡色	濃色	淡色	濃色	淡色
UV SD 7100 ビクトリア	8	-	7	6	8	7
UV SD コンク 白	8	-	7	6	8	7
UV SD コンク722 黄金	5	3	6	4	7	6
UV SD コンク725 黄金	6	5	6	4	7	6
UV SD コンク729 橙	8	7	6~7	4~5	8	7
UV SD コンク740 赤	5	2~3	6~7	5	7	6
UV SD コンクAQ755 紅	5	3~4	6~7	5~6	7	6
UV SD コンク756 牡丹	8	7	8	7	8	7
UV SD プロセス765 浅葱	8	7	8	7	8	7
UV SD コンク773 草	8	7~8	8	7	8	7
UV SD コンク 墨	7~8	7	8	7	8	6~7
UV SD コンク7S シルバー	7~8	7	7	6	6	7
No. 3 UV SD マットOPニス	-	-	-	-	-	-

評価：8(優) ⇄ 1(劣)

〈試験方法〉

耐光性…印刷物をフェードメーターにて照射試験し、暴露時間と変褪色の程度により強度を8段階に分級。

希釈しない原色とコンク白で5倍に希釈した淡色で試験する。

耐熱性…上記原色と希釈した印刷物を工業用熱風ドライヤーで5秒間、最高温度315℃となるように加熱し、そのときの変退色の程度を8段階に分級。

耐レトルト性…上記原色と希釈した印刷物を130℃×30分レトルト試験を行い、プリスター、ウォータースポットの発生、変退色の程度を8段階に分級。

- ▶ 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認願います。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- ▶ 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- ▶ 製品使用の際は、必ず事前に安全データシート(SDS)をご一読願います。

■ 使用上の注意

- ▶ 『UV SD シリーズ』のインキの硬さはLタイプの用意が御座います。タック値の規格は以下の通りです。

	Lタイプ
タック値	8±0.5

- ▶ 補助剤としてインキ硬さ調整用に『UV ML レジウサー』があります。添加量の上限はインキに対して10%とし、できれば5%以内でご使用ください。特に冬場において、インキが硬いということでの過剰な添加は硬化性、加工性、密着性等の物性に大きく影響するので注意が必要です。このような場合はご相談ください。耐スクラッチ性、耐ブロッキング性については十分考慮しておりますので、補助剤を添加する必要はありません。
- ▶ インキの中で黄・紅・赤系統の色のUV硬化性は良好ですが、白・藍・墨の硬化性は前者に比べ劣ります。硬化不良となる原因はインキの盛りすぎにあります。特に紫外線の透過しにくい墨や、白と黄色の入った混色(クリーム系統の色)は極端に硬化性が不良になる場合がありますので注意が必要です。また、インキの転移が悪い場合も平滑性が失われ、インキの盛りすぎと同じ現象になりますので注意が必要です。
- ▶ インキは温度変化の少ない、直射日光の当たらない冷暗所(25℃以下)で保管してください。なお、シルバーについては冷蔵庫保管を推奨します。
- ▶ 『UV SD シリーズ』は印刷適性、物性等最高の状態になるように設計されておりますので、油性インキの混合はもとより、他社UVインキとの混合はトラブルの原因となりますので避けてください。
- ▶ ロール、ブランケットは一般に使用されているゴム(NBRゴム)では膨潤する場合がありますのでUV用をご使用ください。ロールはインキ、溶剤で膨潤しない樹脂タイプのロールをご使用ください。
- ▶ UVインキの付着したロール、ブランケット、プレートは灯油、ガソリンでは洗浄できません。弊社定のUVインキ用洗浄液をご使用ください。
- ▶ UVインキに洗浄液等UVインキ以外の成分が混入しますと、UVインキの硬化性が低下する場合がありますので、印刷機を洗浄した後はこれらが残らないように注意してください。
- ▶ オフセット印刷に使用される版として一般的に以下のものがあります。
 - a. ネガPS版
 - b. ポジPS版をバーニング処理したもの
 - c. 樹脂凸版ポジPS版は耐刷性が劣るので、バーニング処理したものをご使用ください。
- ▶ 冬場金属板が冷えていると密着不良、加工不良、転移不良を起こすことがありますので、ラインに赤外線の前ヒーター等を設置することをおすすめします。
- ▶ 夏場の印刷でUV照射により金属板の温度が極端に上昇することがあります。この場合、インキの硬化が見かけ上よくても、熱による戻りで裏移り等のトラブルが発生する場合がありますので、スタックする直前に強制冷却の装置を設置することをおすすめします。

- ▶ 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認ください。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- ▶ 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- ▶ 製品使用の際は、必ず事前に安全データシート(SDS)をご一読願います。

- ▶ 耐レトルト性については十分に考慮しておりますが、白インキで希釈した場合に生インキより弱くなる傾向にあります。またレトルト温度、圧力が高くなるほど、処理時間が長くなるほど悪くなります。また艶ニスの種類、塗膜量、さらに焼き付け温度によっても変化しますので事前の確認が必要です。
- ▶ 金属印刷以外で焼き付け工程のない非吸収原反へ印刷した場合、印刷物が屋外もしくは水(結露を含む)のかかる環境に置かれると、接着力が低下して爪などによって簡単にはがれることがありますので、ご確認願います。



2022/2/20 No.W-4

- ▶ 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認願います。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- ▶ 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- ▶ 製品使用の際は、必ず事前に安全データシート(SDS)をご一読願います。