

製品一覧表及び目次

溶剤型インキ

目次	区分	インキ名	インキの型	乾燥	艶	シリコン含有	用途及び素材	標準溶剤	遅乾溶剤	リターダー	消泡剤
4	プラスチック 金属 塗装板 ガラス	VIC	二液ウレタン	常指30分間 硬化80℃20分間	半艶	無	金属、塗装製品、ABS、処理PP(PE)	T-926	T-927	T-980	CARE6
4		SG740	二液ウレタン	常指40分間 硬化80℃30分間	半艶	有	金属、アルマイト、塗装製品、処理PP(PE)、 ナイロン布	T-926	T-927	T-980	CARE50
5		MS8	二液ウレタン	常指40分間 硬化70℃60分間	有	有	アクリル板、金属、塗装板、処理PP(PE)	T-926	T-980		CARE50
5		HAC	二液ウレタン	常指40分間 硬化60℃30分間	半艶	有	ハードコートアクリル、金属塗装板	T-926	T-927	T-980	CARE47
6		HF HSD	二液ウレタン	常指40分間 硬化80℃30分間	有	無	金属、塗装製品、ABS、処理PP(PE)	T-926	T-927	T-980	CARE13
6		HF S-PAD	蒸発/二液	常指40分間 硬化80℃30分間	半艶	有	プラスチック(ABS、アクリル、PC、PETなど)、 金属、塗装製品へのノット印刷	T-640	T-952		CARE47
7		500N	酸化	常指1時間 硬化80℃30分間	有	有	金属塗装製品、反射シート	T-900	T-910	T-950	CARE20
8		1000	二液エポキシ	常指2時間 硬化80℃40分間	有	無	金属、塗装製品、処理PP(PE)成形品、ガラス	T-1000		T-965	CARE8
9		1300	一液焼付け	150℃30分間	有	無	金属、塗装製品	T-1000		T-965	CARE13
9		1300HK	一液焼付け	150℃30分間	有	無	金属、アルマイト、塗装製品	T-980 T-990			CARE13
10		1400N	一液焼付け	150℃30分間	有	無	金属、アルマイト、塗装製品	T-980 T-990			CARE8
11		1690N	二液焼付け	150℃30分間	有	有	金属、ガラス、ホーロー製品	T-1000		T-965	CARE8 CARE31
12	強化ガラス	HF GV3	三液焼付け	120℃30分間	有	無	強化ガラス	T-980			CARE110 CARE111
12		HF SG460SSD NS	三液焼付け	150℃30分間	有	無	強化ガラス	T-482			CARE109
13	合皮ウレタン	SG410	蒸発	常指30分間	半艶	有	合成皮革、繊維製品、合成ゴム	T-941	T-942	T-980	CARE20
13		RUX	二液ウレタン	常指40分間 70℃60分間	有	有	合成皮革、レザー、合成繊維	T-954	T-953		CARE20
13	バインダー	JT94ベースクラー	蒸発	常温60分間	半艶	無	綿、化繊等の布地への熱圧着バインダー	T-912			
14	PVC	LOV	蒸発	常温30分間	有	無	塩ビ硬軟質製品、塩ビステッカー	T-912	T-920	T-980	CARE13
14		ACT	蒸発	常温5～10分間	無	無	塩ビ硬軟質製品、塩ビステッカー、ターボリン	T-912	T-920	T-980	CARE3
15	PVC PC	CAVメイバン/透明	蒸発	常温30分間	半艶	無	ポリカーボネート、アクリル、塩ビ素材の銘板	T-945	T-947	T-980	CARE4 CARE13
16		SG700	蒸発	常温30分間	有	無	耐候性塩ビステッカー、マーキングフィルム、 柔軟性ポリカーボネート、易接着PET	T-912	T-920	T-980	CARE4 CARE13
16		JET-V1	蒸発	瞬間乾燥	無	無	自動印刷機専用、塩ビステッカー、 ポリカーボネート、易接着PET	T-920			CARE4
17	オーバー コート	SG429B	二液ウレタン	60℃60分間	有	無	塩ビステッカー、塩ビ板、アクリル板、PET板、 PC板素材に印刷されたインキの保護	T-920	T-980		CARE6
17		SG429R	二液ウレタン	60℃60分間	有	有	各種プラスチックに印刷された 表面ハードコート	T-920	T-980		CARE28
17		7300	二液ウレタン	60℃60分間	有	無	塩ビステッカー、塩ビ板、アクリル板、PET板、 PC板素材に印刷されたインキの保護	T-976	T-922		CARE122 CARE192
17		S612-8	二液ウレタン	60℃30分間	有	無	塩ビステッカー、塩ビ板、アクリル板、PET板、 PC板素材に印刷されたインキの保護	T-976	T-980		CARE6
18	アクリル PC真空成形	TSN(遅乾)	蒸発	常温60分間	半艶	有	ポリカーボネート、アクリル板成形品	T-945	T-954	T-980	CARE6 CARE20
19		2500	蒸発	常温30分間	半艶	有	アクリル電飾看板(真空成形)、アクリル銘板	T-2500	T-2500S	T-980	CARE13 CARE20
20	インサート 成形	HF PID	二液ウレタン	80℃30分間	有	有	ポリカーボネートインサート成形品	T-926		T-980	CARE122
20		HF KKS超遅乾	二液ウレタン	80℃30分間	有	有	ポリカーボネート、処理PETインサート成形品	T-980			CARE20
21		JT27ベースクラー	蒸発	80℃60分間	無	無	ポリカーボネート、アクリル、 ABSインサート成形用バインダー	T-912			CARE4
21		JT50バインダー	蒸発/二液	80℃60分間	無	無	ポリカーボネートインサート成形用バインダー	T-900			CARE4
22	ABS AS PS	ABS	蒸発	常温30分間	有	無	スチロール、ABS、AS製品	T-472	T-971	T-979	CARE6
22		STR	蒸発	常温30分間	有	有	スチロール、ABS、AS製品	T-475	T-962	T-982	CARE28
23	PET	GAP新	蒸発	常温30分間	半艶	有	ポリエステル(PET)フィルム、 ポリエステルステッカー	T-977	T-980	T-953	CARE47
23		PALマット8	蒸発	常温20分間	無	有	ポリエステル(PET)フィルム、 ポリエステルステッカー	T-995	T-997	T-980	CARE20

目次	区分	インキ名	インキの型	乾燥	艶	シリコン含有	用途及び素材	標準溶剤	遅乾溶剤	リターダー	消泡剤
24	PP	PPインキ	蒸発	常温20～30分間	無	無	未処理ポリプロピレン	T-900	T-910	T-950	
24		PP耐酸	蒸発	常温20～30分間	無	無	PPバッテリーケース	T-900	T-910	T-950	
24		PPT	蒸発	常温10～15分間	半艶	有	未処理ポリプロピレン	T-900	T-910	T-950	CARE20
25	PP、PE	OP22	蒸発	常温30分間	半艶	無	合成紙、ダンボールプラスチック	T-900	T-910	T-950	
25		60A	蒸発	常温30～40分間	半艶	無	未処理PEフィルム、発泡ポリエチレン	T-900	T-910	T-950	
25	EVA	70B	蒸発	常温30～40分間	半艶	有	EVA	T-900	T-910	T-950	CARE50
26	鏡面	鏡面インキ	NO.2、NO.3、300MR、500VS-P、600MR、600TR、700CX、700EX、ハーフミラー-R1、ハーフミラー-R3遅乾								
26		2層鏡面	MIC鏡面シルバー、MICN								
27		鏡面押さえ	鏡面押さえインキ各種								

UV硬化型インキ

28	プラスチック 金属 ガラス	UVA	UV硬化	350～500mJ/cm ²	有	有	塩ビ、ポリカーボネート	UV 8070	CARE47
28		HUG	UV硬化	350～500mJ/cm ²	有	有	ABS、AS、塩ビ、アクリル、ポリカーボネート	UV 8070	CARE47
28		RIG	UV硬化	500～800mJ/cm ²	有	有	金属塗装板、ガラス、ステンレス	UV 8085	CARE47
28		SPU	UV硬化	350mJ/cm ²	有	有	アクリル、アルマイト、塗装品、処理PP	UV 8078	CARE47
29		SOXカラーペースト、UVインキ添加剤							
30	プラスチック 成形	UAD	UV硬化	350～500mJ/cm ²	有	有	アクリル、塩ビ、ポリカーボネート、処理PET	UMALレジュースー	CARE50
		UVP	UV硬化	200mJ/cm ²	半艶	有	ポリカーボネート、処理PET、アクリル板	UV 8070	CARE47
30		ULA	UV硬化	300mJ/cm ²	有	有	各種ステッカー(PVC、PET、ユボ等)	UV 8085	CARE47
30	パッド用	UVM	UV硬化	750mJ/cm ²	有	有	各種金属、ガラス用パッド印刷	UV 8085	CARE55
31	PP、PET ボトル	US125(Z)、US180NS、 US500	UV硬化		半艶	有	処理PP化粧品ボトル/シャンプーボトル	各レジュースー	
32	テクスチャー	UVノングレア/厚盛用/艶出し用メジューム、オーバーコートクリヤー、粘着剤、点字用							
33	チヂミ	TJNメジューム及びチヂミシステム							

プラスチックインキ

34	プラスチック	Wilflex、SPZOL	熱熔融	130～160℃で 1～2分			綿、化繊等の布地		
----	--------	---------------	-----	-------------------	--	--	----------	--	--

機能性インキ

35	特殊インキ	IR(赤外線透過)インキ									
36		高抵抗値黒インキ、高精度インキ、ブラックラスター									
37		ムシブロック コーティングインキ	二液 ウレタン	60℃20分間	有	有	虫(特にゴキブリ)を寄せつけないインキ	T-920			CARE28
38		SOF(スクラッチオフ)	蒸発	10～15分間	無	有	くじ引き用、引掻き剥離	T-125		T-933	
38		SR508	蒸発	60℃60分間 80℃30分間	一	無	溶剤一液型加圧粘着剤、耐候性に優れる	T-472	T-971		

環境対応インキ

39	水性インキ、ハロゲンフリー(HF)インキ、有機スズ化合物フリー(YS)インキ、環境対応洗浄溶剤										
----	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

その他

40	表面調整剤(消泡、レベリング、ハジキ防止)一覧表、その他添加剤一覧表										
41	スクリーン印刷関連機器										
42	耐候性一覧表										
43	消防法による危険物の分類及び労働安全法による有機溶剤中毒予防規則上の分類										
44	新規調色手書きについて、各種サービスについて、その他の事項、インキ取り扱い上の注意事項										
	会社概要										

VIC series

VICシリーズは、2液硬化タイプですが、他の2液性インキと比較し速乾性で、作業性の向上を目的とし、その被膜性能も幅広い素材に密着性と優れた耐湿性、耐溶剤性を有し、処理PP、PEは勿論塗装面、ABS、アクリル、塩ビ等にも適応性があります。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** イソシアネート硬化による2液硬化型の速乾性インキです。
- **用途:** 良好な密着性を生かし処理PP、PE、塗装面(特にウレタン塗装に良好)、ABS、アクリル、塩ビ、ナイロン布等の素材に用いられます。
- **仕上り:** 色調により多少の差異はありますが、概して、セミグロス仕上の外観と耐溶剤性の良い被膜形成をします。

SG740 series

SG740シリーズは、2液硬化タイプですが、他の2液性インキと比較し速乾性で、作業性の向上を目的とし、その被膜性能も幅広い素材に、密着性と優れた耐湿性、耐溶剤性を有し、処理POM(ポリアセタール)PE、PP及び塗装面、ABS、アクリル、塩ビ、PC等にも適応性があります。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** イソシアネート硬化による2液硬化型の速乾性インキです。
- **用途:** 良好な密着性を生かし、処理PP並びにPE、処理POM(ポリアセタール)塗装面(特にウレタン及びUV塗装に良好)ABS、アクリル、塩ビ、ナイロン布、PC等の素材に用いられます。
- **仕上り:** 色調により多少の差異はありますが、概してセミグロス仕上の外観と耐溶剤性の良い被膜形成をします。
- **乾燥条件:** 常温、加熱いすれでも可能です。
- **指触乾燥:** 常温(20～25℃)40分間
- **硬化乾燥:** 常温1週間 加熱乾燥(80℃)で30分間後常温2日放置但し、金属類には、120℃20分間の加熱乾燥をお勧めします。色の黄変にご注意下さい。

●VIC及びSG740印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g
密着性処理PP	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
// 処理PE	//	//
// 塗装面メラミン	//	//
// 塗装面ウレタン	//	//
// ABS	//	//
// アクリル	//	//
// 塩ビ	//	//
// プリキ	//	//
耐水性	合格	水道水中1週間浸漬
耐湿性	//	温度60℃湿度90%200時間
耐メタノール性	//	メタノール ラビング100回 荷重500g
耐ガンソリン性	//	ガンソリン // 100回 //
耐キシレン性	//	キシレン // 50回 //
耐MEK性	//	MEK // 20回 //
促進耐候性	//	キセノンウェザオメーター 600時間

※上記性能は印刷後一週間経過後の成績です。
試験素材：処理PP 密着性試験はそれぞれの素材で行った
インキ：VIC 120ホワイト、710ブラック
SG740 120ホワイト、710ブラック

- **乾燥条件:** 常温、加熱いすれでも可能です。
- **指触乾燥:** 常温 (20～25℃)30分間 加熱 60℃で5分間
- **硬化乾燥:** 常温 1週間 加熱 80℃で20分間後常温2日放置
- **混合比:** インキ:VIC硬化剤=100:10
- 一旦混合したインキは常温約6～8時間(可使用時間)でゲル化しますのでご注意ください。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-926、遅乾溶剤 T-927、リターダー T-980
- **洗浄溶剤:** T-15
- **その他:** VICの硬化剤は、湿気に対して非常に敏感に反応しますので、開缶後は出来るだけ早くご使用下さい。
- 金粉を混入いたしますと反応が起り、ゲル化が早く進みますのでご使用をさせて下さい。

- **混合比:** インキ:SG740硬化剤=100:10
- 一旦混合したインキは常温約6時間～8時間でゲル化又は物性低下につながりますので、ご注意ください。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-926、遅乾溶剤 T-927、リターダー T-980
- **洗浄溶剤:** T-15
- **その他:** SG740の硬化剤は、湿気に対して非常に敏感に反応しますので、開缶後は出来るだけ早くご使用下さい。
- 印刷条件によっては、発泡ないしハジキの発生する場合があります。このような時は、CARE20又はCARE50をインキに対し1%添加すると効果的です。
- VICインキに比較してやや印刷膜が薄くなります。
- 金粉を混入いたしますと、反応が起りゲル化が早く進みますのでご使用をさせて下さい。

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

MS8 series

MS8シリーズは、処理オレフィン、ハードコートアクリル、塗装面等に密着し、特に耐候性に優れたインキです。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** イソシアネート硬化による2液硬化型ウレタンインキです。
- **用途:** アクリル、ハードコートアクリル、ABS、処理オレフィン系素材、塗装面等への印刷に適しています。耐候性に優れていますので屋外看板等に最適です。
- **仕上り:** 平滑性に優れ、グロスのある仕上りになります。
- **乾燥条件:** 常温、加熱乾燥いすれでも可能です。

●MS8印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
硬度	3H	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg
密着性	100/100	1mmクロスカットセロテープ剥離
耐湿性	合格	40℃90%RH中に120時間
耐酸性	//	10%塩酸水溶液中に10時間浸漬
耐酸性	//	10%硫酸水溶液中に10時間浸漬
耐アルカリ性	//	10%水酸化ナトリウム水溶液中に10時間浸漬
耐メタノール摩耗性	//	メタノール ラビング50回 荷重500g
耐ガンソリン摩耗性	//	ガンソリン // 50回 //

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

HAC series

HACシリーズは、ハードコート処理のアクリル板への印刷に適したインキです。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** ウレタン系、2液イソシアネート硬化型
- **用途:** ハードコートアクリル、アクリル板、ポリカーボネート板、塩ビ板、ABS板、ステンレス等への印刷に適しています。
- **仕上り:** 平滑性に優れ、セミグロスの仕上りとなります。耐擦傷性に優れています。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-926、遅乾溶剤 T-927、リターダー T-980

●HAC 印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
硬度	3H	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg
密着性	100/100	1mmクロスカットセロテープ剥離
耐冷熱サイクル性	合格	(80℃2時間)→(室温0.5時間)→(-20℃2時間)→(室温0.5時間)を1サイクルとして20サイクル
耐水性	//	水道水中に1週間浸漬
耐クリーム性	//	冷熱サイクル試験後、スキンクリーム(花王)を塗布
耐メタノール磨耗性	//	メタノール ラビング50回 荷重500g
耐MEK磨耗性	//	MEK // 30回 //
耐ガンソリン磨耗性	//	ガンソリン // 100回 //
促進耐候性	//	キセノンウェザオメーター 1000時間

試験片作製条件
インキ：HAC120ホワイト/コンク710ブラック
素材：アクリル板
乾燥：60℃30分間+常温1週間

- 指触乾燥 常温(20～25℃) 40分間 加熱(70℃)20分間
- 硬化乾燥 常温(20～25℃) 4日間 加熱(70℃)60分間
- **混合比:** スタンダード色…インキ:MS8硬化剤=100:10
- 800、850、透明色…インキ:MS8硬化剤=100:20
- 一旦混合したインキは常温で約6～8時間経過すると、ゲル化や物性低下がありますのでご注意ください。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-926、遅乾溶剤 T-980
- **洗浄溶剤:** T-15
- **その他:** MS8硬化剤は、湿気に対して敏感に反応しますので、開缶後はできるだけ早くご使用下さい。

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

HF HSD series

HF HSDシリーズは2液硬化タイプのインキです。幅広い素材に密着し、優れた印刷被膜性能を持っています。柔軟性もありますので、インサート成型が可能です。
HF HSD シリーズは、塩素700ppm以下、臭素700ppm以下、総ハロゲン1100ppm以下となっており、環境に配慮したインキになっています。

- 仕様
- インキのタイプ: アクリル系／2液イソシアネート硬化型
- 用途: 良好な密着を生かし、処理PP、塗装面、ABS、PC、アクリル、ハードコートアクリル、処理PET、ARコート、アルミ等の素材に用いることができます。
- 特徴: 幅広い素材に密着し、印刷被膜は耐湿性、耐溶剤性に優れています。グロス仕上りとなります。
- 硬化剤: D硬化剤

●HF HSD印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考	試験片作製条件 インキ：HF HSD120ホワイト 710ブラック 素 材：PC、アルミ素材 密着性はそれぞれの 素材で行った 乾 燥：80℃30分+常温 1週間放置
密着性	処理PP、処理PET ABS、PC、アクリル ハードコートアクリル ARコート、アルミ板	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	
硬度		H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g	
耐水性		合格	水道水中に1週間浸漬	
耐湿性		//	温度60℃ 湿度90% 200時間	
耐メタノール性		//	メタノール ラビング 100回 荷重500g	
耐ガソリン性		//	ガソリン // 100回 //	
耐キシレン性		//	キシレン // 50回 //	
耐MEK性		//	MEK // 20回 //	
促進耐候性		//	キセノンウェザオメーター 600時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

HF S-PAD series

HF S-PADインキはパッド印刷専用インキです。転写性に優れ、パッド印刷特有の糸引き現象が起こりにくく、摩耗性に優れています。

- 仕様
- インキのタイプ: ポリエステル樹脂 1液蒸発乾燥/2液硬化型
- 用途: プラスチック素材(ABS、アクリル、PC、PETなど)、金属塗装板、UV塗装板、アルマイト素材に印刷が出来ます。
- 特徴: セミグロスの1液蒸発乾燥又は2液硬化型で使用でき、特に摩耗性に優れています。また環境に配慮したインキとなっています。(塩素700ppm以下、臭素700ppm以下、総ハロゲン1100ppm以下)

●HF S-PAD印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考	試験片作製条件 インキ：HF S-PAD 710ブラック 素 材：PC 密着性はそれぞれの 素材で行った 配合比： インキ：D硬化剤:T-640 =100:15:15 印 刷：パッド2度押し 乾 燥：80℃30分+常温 1週間放置
密着性	処理PP、ABS、PC アクリル、アルミ板 ハードコートアクリル	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	
硬度		H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g	
耐湿性		合格	温度60℃湿度90%72時間	
耐石油ベンジン性		//	石油ベンジン ラビング 400回 荷重500g	
耐ガソリン性		//	ガソリン // 100回 //	
耐摩耗性		//	砂消しゴム 60往復 荷重500g	
促進耐候性		//	キセノンウェザオメーター 600時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

500N series

500Nシリーズは、交通、道路標識や、屋外広告看板に使用されています。反射用シート、メラミン、アクリル塗装板への印刷に適したインキで耐候性、柔軟性に優れています。常温乾燥、焼付乾燥どちらでも使用出来ます。

- 仕様
- インキのタイプ: アルキッド樹脂を使用した低臭性の1液酸化重合型インキです。
- 用途: 屋外看板、道路標識などの耐候性を必要とする、反射シート、メラミン、アクリル塗装板への印刷に適しています。透明性を生かした反射シートへの印刷にも適しています。
- 仕上り: 平滑性のあるグロス仕上りとなります。
- 稀釈溶剤: 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950
- 洗浄溶剤: T-907

●500N印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考	試験片作製条件 インキ：500N 120ホワイト 710ブラック 稀釈:T-900 10% 印刷素材：メラミン白塗装板、黒塗装板 乾燥条件：100℃20分間
密着性		100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	
硬度		F	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg	
屈曲性		合格	3mmφ折り曲げ180°	
耐衝撃性		//	300g鋼球を高さ1mより落下	
描画		//	セロテープ剥離	
エリクセン		//	7mm	
耐水性		//	水道水中に1ヶ月間浸漬	
促進耐候性		//	キセノンウェザオメーター 600時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

※500硬化剤使用について

500Nインキに500硬化剤を添加して、焼付乾燥することで密着性、耐アルコール性等の物性が向上します。
硬化剤混合割合(重量比)：インキ:500硬化剤=100:8
可使時間：硬化剤混合後室温で約1ヶ月でゲル化して、使用出来なくなります。
乾燥条件：120℃20分間

●500N(硬化剤使用)印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考
耐アルコール性		合格	メタノール ラビング 100回 荷重500g

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

1000 series

エポキシインキ1000シリーズは、非常に広い範囲の素材に密着性を有する2液硬化型のインキです。特にアルミ、金属塗装板、ステンレス、フェノール、メラミン、処理オレフィン系、ガラス、セラミック等に応用され長い期間被膜の靱性と耐薬品性は高く評価されております。

- 仕様**
- インキのタイプ:** エポキシ樹脂をベースにした2液硬化型のインキです。
- 用途:** 鉄、アルミ、ステンレス等の金属、及び金属塗装板の工業部品、標識、プレートに多用され、又、ガラス、熱硬化性プラスチック、処理オレフィン系レジン等の容器、コンテナ等への印刷、耐酸、耐アルカリ、耐溶剤、耐摩擦性の要求される印刷物にも適しております。
- 仕上り:** 平滑性に優れた摩耗性の良い被膜を形成し、グロス仕上がりが得られます。
- 乾燥条件:** 常温乾燥、加熱乾燥いずれでも可能ですが、常温(20～25℃)で指触2時間、硬化20～30時間。加熱乾燥で80℃、40分間。120℃、20分間で硬化します。但し、白色インキに就いては、100℃を超える焼付乾燥の場合、多少黄変しますので、ご注意下さい。
- 密着性:** アルミ金属塗装ガラス、熱硬化性プラスチック、さらに処理オレフィン等に優れた密着性を有します。
- 印刷:** スクリーン版 ナイロン又はテトロン200～300メッシュのものをお勧めします。
- 混合と粘度調整:** 1000シリーズは主剤と硬化剤の2液セットになっています。

- 必要量を重量比で計量し、良く攪拌混合後、10分間程度のセッティング時間をおいた後指定溶剤T-1000で希釈(約10～20%)し粘度調整して下さい。
- 混合比:** 800メジューム、透明色インキはインキ:1000硬化剤=60:40、その他の色はインキ:1000硬化剤=70:30が一般的ですが、コンクタイプ、特色等で上記混合比と異なる場合があります。
- 混合されたインキは経時にしたいがい少しずつ増粘していき、20℃×12時間(可使時間)は使用可能であります、インキ中での増粘は印刷時泡立ちの要因になるばかりでなく素材への密着性をそこう原因につながりますから、可使時間内に使い切るように調整下さい。
- 洗浄溶剤:** T-31
- その他:** 夏期等環境が暑い時、版上でインキの乾きが早い場合はリターダーT-965を添加して使用下さい。
- 厳冬期梅雨期は湿気等によるカブリ現象が発生する場合があります。その場合は、インキのセッティング時間を置いて、印刷後直ちに乾燥して下さい。
- 印刷時に泡やピンホールが発生する場合があります。これは粘度及び印刷環境(温度、湿度等)の影響によって発生する場合があります。粘度調整等で消泡効果のない場合は、Care8をご使用下さい。その際過度の使用は避けて下さい。
- 屋外暴露製品(看板、標識等)に使用の際は、エポキシ樹脂特有のチョーキング現象(白亜化)が現われますのでご注意下さい。

●1000印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件
硬度	3H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g	印刷素材：アルミ板及び軟鋼板 (日本テストバネル製)
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	スクリーン：テトロン200メッシュ
耐衝撃性	合格	300g鋼球×1m落下	インキ：1000 120ホワイト、710ブラック
描画	//	荷重1.5kgカット後セロテープ剥離	混合比：インキ:1000硬化剤=70:30
エリクセン	//	4mm	稀釈率：T-1000 15%
屈曲性	//	2mm折り曲げ180°	乾燥：120℃30分間
耐水性	//	水道水中に1ヶ月間浸漬	
耐湿性	//	温度40℃湿度90%120時間	
耐塩水性	//	5%塩化ナトリウム水溶液中に1ヶ月間浸漬	
耐酸性	//	5%塩酸水溶液中に24時間浸漬	
耐アルカリ性	//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に24時間浸漬	尚、印刷素材、色、乾燥条件等により性能に差異が出る場合がありますので、ご注意ください。
耐エタノール性	//	エタノール中に24時間浸漬	
耐トルエン性	//	トルエン中に24時間浸漬	
耐MEK性	//	MEK中に24時間浸漬	
耐ガンソリン性	//	ガンソリン中に24時間浸漬	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

1300 series

1300シリーズは、各種金属、金属塗装面等のスクリーン印刷に多用され、密着性、耐薬品性を要求される場合に使用され、1000シリーズ、1690Nシリーズの2液エポキシインキと異なり、キャタリストを内蔵した1液型のインキで焼付乾燥を前提とするエポキシインキです。焼付型ではありますが、1液性ですので作業性に利点があり、焼付可能な素材には作業性、被膜性能とも優れたインキです。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊な合成樹脂とエポキシ樹脂のブレンドによる1液焼付乾燥型インキです。一般にこの種のタイプのインキは高温焼付を必要としますが、キャタリストを内蔵することにより比較的中温で硬化するよう配慮されております。
- 用途:** アルミ、亜鉛鋼板、ステンレス、鉄及びこれらの塗装板で銘板、電気用品等の印刷に最適です。
- 仕上り:** グロス仕上りで、平滑な仕上り面が得られます。
- 乾燥条件:** 焼付乾燥を前提とします。標準条件は150℃で30分間です。
- 稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-1000、リターダー T-965
- 洗浄溶剤:** T-31

1300HK series

1300HKシリーズは、各種金属、金属塗装面へのスクリーン印刷に使用され、特にプレス曲げ加工等を要求される場合に適しています。キャタリストを内蔵した1液焼付乾燥型エポキシ系インキです。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊な合成樹脂とエポキシ樹脂のブレンドによる1液焼付乾燥型インキです。一般にこの種のタイプのインキは高温焼付を必要としますが、キャタリストを内蔵することにより比較的中温で硬化するよう配慮されております。可撓性(プレス、曲げ、抜き加工)、リコート性(150℃30分間重ね印刷可能)に優れたインキです。
- 用途:** アルミ、亜鉛鋼板、ステンレス、鉄及びこれらの塗装板で銘板等の印刷に最適です。
- 仕上り:** グロス仕上りで、平滑な仕上り面が得られます。
- 乾燥条件:** 焼付乾燥を前提とします。標準条件は150℃で30分間です。
- 稀釈溶剤:** 標準溶剤はT-980又はT-990をご使用下さい。

●1300、1300HK印刷被膜性能表

試験項目	成績		備考	試験片作製条件
	1300	1300HK		印刷素材：フリキ板
硬度	4H	2H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g	乾燥温度：150℃30分間
密着性	100/100		1mm間隔クロスカット後セロテープ剥離	インキ：1300 120ホワイト 710ブラック
エリクセン	合格	合格	3mm	1300HK 120ホワイト 710ブラック
耐衝撃性	//	//	300g鋼球×1m落下	
屈曲性	//	//	折り曲げ2mm180°	
耐水性	//	//	水道水中に1ヶ月間浸漬	
耐塩水性	//	//	5%塩化ナトリウム水溶液中に1週間浸漬	
耐洗剤性	//	//	7%ママレモン液中に1週間浸漬	
耐酸性	//	//	5%塩酸水溶液中に2日間浸漬	
耐アルカリ性	//	//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に2日間浸漬	
耐ガンソリン性	//	//	ガンソリン ラビング 50回 荷重500g	
耐メタノール性	50回合格	30回合格	メタノール // 50回 //	
耐トルエン性	50回合格	30回合格	トルエン // 50回 //	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

1400N series

1400Nシリーズは、各種金属、金属塗装板、ガラス素材への密着性、レベリングが良好で、特に二次加工に優れています。

仕様

インキのタイプ: ポリエステル・エポキシ樹脂とメラミン樹脂のブレンドによる1液焼付乾燥型インキです。

一般にこの種のタイプのインキは高温焼付を必要としますが、キャタリスト(硬化促進剤)を内蔵することにより、比較的中温で硬化するように配慮されています。

用途: アルミ、サイジング加工アルミ、アルマイト加工品、ブリキ、ステンレス等の金属、各種塗装面への印刷。

特徴: レベリング性(平滑性)、二次加工性(プレス、曲げ、絞り加工)に優れています。耐溶剤性、耐アルコール性などにも優れています。

仕上り: レベリングの良いグロス仕上りとなります。

稀釈溶剤: 標準溶剤 T-980またはT-990をご使用下さい。

洗浄溶剤: T-31

印刷: スクリーン版 テトロン200～300メッシュをお勧めします。

乾燥条件: 150℃30分間

硬化助剤: 硬化助剤(硬化促進剤)として下記3種類があります。用途、条件等により添加してご使用下さい。ただし硬化助剤を添加しますと物性に变化が出る場合がありますので、必ず確認してください。

・**キャタリスト:** 低温硬化促進剤

添加量5%以内、硬化温度(80℃以上)を下げる事が出来ます(80℃50～60分間)。添加したインキは保存安定性が悪くなりますので使い切して下さい。規定以上添加しますと、密着性が低下し、被膜が脆くなりますので、ご注意下さい。

・**キャタリストH:** 硬化促進剤(1400Nインキに配合されています)外気の影響や経時変化、色調により硬化性が低下する場合があります。その場合はキャタリストHを1%以内で添加して下さい。規定以上添加しますと密着性が低下します。長期保存されたインキは硬化性を確認してご使用ください。

・**キャタリストA:** 耐湿性向上剤
添加量1%以内、耐湿性は向上しますが、添加量が増加すると耐溶剤性、耐アルコール性が低下します。

その他: ガラスに印刷する場合は、密着性、耐水性を向上させる添加剤CARE73NまたはCARE99を2～3%(重量%)添加してご使用下さい。

1400N印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考
密着性	ブリキ	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
	アルミ		
硬度	ステンレス	2H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g
	アルマイト加工品		
耐衝撃性	塗装面	//	500g鋼球を高さ1mより落下
	サイジング加工アルミ		
エリクセン		合格	5mm
屈曲性		//	2mmΦ 180°折り曲げ
耐塩水性		//	5%塩化ナトリウム水溶液中に一週間浸漬
耐洗剤性		//	7%ママレモン水溶液中に一週間浸漬
耐酸性		//	5%塩酸水溶液中に2日間浸漬
耐アルカリ性		//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に2日間浸漬
耐メタノール性		//	メタノール ラビング50回 荷重500g
耐トルエン性		//	トルエン // 50回 //
耐ガソリン性		//	ガソリン // 50回 //

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

試験片作製条件
インキ：1400N 120ホワイト
印刷素材：ブリキ板 密着性試験はそれぞれの素材で実施
印刷：テトロン250メッシュ
稀釈率：T-980 20%
乾燥条件：150℃30分間

1690N series

1690Nシリーズは、高度な印刷被膜性能を持ったエポキシ樹脂2液硬化型インキです。当社1000シリーズと比較して、耐薬品性、耐沸騰水性、密着性等に優れています。

仕様

インキのタイプ: エポキシ樹脂をベースにしたインキ(主剤)と特殊な硬化剤のセットからなる2液硬化型インキです。

用途: アルミ、ステンレス、アルマイト等の金属および金属塗装面やガラス、陶器、熱硬化性プラスチック、処理オレフィン系樹脂等への印刷に適しています。

特徴: レベリング性(平滑性)、耐薬品性、耐溶剤性、耐湿性に優れ、特に金属、ガラスに強固な密着性を有します。

仕上り: レベリングの良いグロス仕上りとなります。

硬化剤: 1690Nシリーズ用硬化剤には1690N硬化剤と1690硬化剤があります。1690硬化剤は1690N硬化剤に比して、速硬化性、低温硬化性に優れています。ただし可使時間が2時間以内に短縮されますのでご注意下さい。

稀釈溶剤: 標準溶剤 T-1000、リターダー T-965

洗浄溶剤: T-31

混合比:
710ブラック、メジューム、透明色インキはインキ:硬化剤=70:30
その他の色はインキ:硬化剤=80:20が一般的ですが、コンクタイプ
特色等で上記混合比と異なる場合があります。

一旦混合されたインキの可使時間は1690N硬化剤使用の場合
25℃で約3時間、1690硬化剤を使用した場合は約2時間です。ご
使用分のみ混合されることをお勧めします。

印刷: スクリーン版 テトロン200～300メッシュをお勧めします。
乾燥条件: 150℃30分間
低温乾燥の場合は1690硬化剤をご使用下さい。

その他:
・硬化剤は空気に触れると劣化して、物性低下する場合があります。使用後は必ず密閉して保存して下さい。
・添加剤をご使用の場合は、インキと硬化剤を合算した量に対して重量パーセントで添加して下さい。
・1690N硬化剤は毒物及び劇物取締法による「劇物」に該当します。使用・保管・廃棄等、法令に従い適正な取扱いをお願いします。

1690N印刷被膜性能表

試験項目		成績	備考	試験片作製条件
密着性	ガラス	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	インキ：1690N 120ホワイト、 710ブラック 印刷素材：ガラス、ブリキ、アルミ、ステンレス アルマイト、メラミン塗装板で 密着性試験を行う。 印刷：スクリーン版 テトロン200メッシュ、 スキージウレタン中硬、手刷り
	ブリキ			
硬度	アルミ	5H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g	稀釈率：T-1000 10% 乾燥条件：150℃30分間
	ステンレス			
エリクセン	アルマイト	合格	4mm	
耐衝撃性	メラミン塗装板	//	500g鋼球を高さ1mより落下	
屈曲性		//	2mmΦ 180°折り曲げ	(注)耐衝撃性、エリクセン、屈曲性試験は塗 装板で評価、密着性はそれぞれの素材で評 価、その他試験はガラス板にて評価
耐水性		//	水道水中に1ヶ月間浸漬	
耐湿性		//	温度40℃湿度95%中に168時間	
耐塩水性		//	5%塩化ナトリウム水溶液中に100時間浸漬	
耐酸性		//	10%塩酸水溶液中に50時間浸漬	
耐酸性		//	10%硫酸水溶液中に50時間浸漬	
耐アルカリ性		//	10%水酸化ナトリウム水溶液中に100時間浸漬	
耐ガンソリン性		//	ガンソリン中に100時間浸漬	
耐メタノール性		やや軟化	メタノール中に100時間浸漬	
耐MEK性		//	MEK中に100時間浸漬	
耐トルエン性		//	トルエン中に100時間浸漬	
耐メタノール摩耗性		合格	メタノール ラビング100回 荷重500g	
耐トルエン摩耗性		//	トルエン // 100回 //	
耐MEK摩耗性		//	MEK // 100回 //	
耐湿潤性		//	水に浸した布を印刷面に1時間放置後密着性試験	
耐煮沸性		//	沸騰水中に30時間浸漬	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

HF GV3 series

HF GV3シリーズは、モバイル情報端末のディスプレイに使用されている強化ガラス用、プラスチック用低温硬化型インキとして開発しました。このインキは、塩素700ppm以下、臭素700ppm以下、総ハロゲン1100ppm以下で構成されており、環境に優しいインキとなっています。電気が通りにくい性質も持ち合わせております。

- **仕様**
インキのタイプ: アクリル系/3液焼付乾燥型
- **特徴:** 低温乾燥でもガラスへの密着性、各種物性試験にも対応できます。平滑性に優れ、グロスの仕上りとなります。710ブラックインキは漆黒性が高く、高抵抗値です。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-980
- **洗浄溶剤:** T-31
- **硬化剤:** A硬化剤
- **添加剤:** CARE182
- **混合比:** ガラス素材に印刷する場合
120ホワイトインキ インキ:A硬化剤:CARE182=100:10:2
710ブラック、他インキ インキ:A硬化剤:CARE182=100:15:2
プラスチック素材(アクリル、ポリカーボネートなど)に印刷する場合
インキ:A硬化剤(D硬化剤)=100:(10~15) 添加剤は不要です。

●HF GV3印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	インキ：HF GV3 710ブラック
硬度	4H	鉛筆硬度 角度45° 荷重750g	素 材：強化ガラス(3種類)
耐アルコール性	合格	イソプロピルアルコール ラビング 20回 荷重1kg	スクリーン：テトロン420メッシュ
耐高温高湿性	合格	温度60±2℃ 湿度95±2% 240時間	スキージ：ウレタン中硬
耐煮沸性	100/100	沸騰水中に30分間浸漬後密着試験	印 刷：手刷り
隠蔽性	4.0以上	印刷膜(テトロン420メッシュにて印刷)のOD値測定	混合比：インキ:A硬化剤:CARE182
抵抗値	1×10 ¹³ Ω以上※注1	印刷面を外部機関にて測定	=100:15:2
促進耐候性	合格	キセノンウェザオメーター 500時間	稀釈率：10%

※注1:抵抗値は1×10¹³Ω以上になりますと、測定環境(温度、湿度等)により、値がぶれてきますので、ご注意ください。
インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

HF SG460SSD NS series

HF SG460SSD NSシリーズは、UV接着剤等の影響を受けないように設計された、強化ガラス用インキです。一般のガラス用インキよりも耐薬品性、耐湿性が非常に優れています。塩素700ppm以下、臭素700ppm以下、総ハロゲン1100ppm以下となっており、環境に配慮したインキになっております。

- **仕様**
インキのタイプ: ウレタン系/3液焼付乾燥型
- **特徴:** 強化ガラスへの密着性、耐煮沸性、耐アルコール性に優れています。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-482
- **洗浄溶剤:** T-31
- **硬化剤:** FA硬化剤
- **添加剤:** CARE99又はCARE73N

●HF SG460SSD NS印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	インキ：HF SG460 SSD NS
硬度	4H	鉛筆硬度 角度45° 荷重750g	710ブラック
耐アルコール性	合格	エタノール ラビング 50回 荷重500g	混合比：インキ:FA硬化剤:CARE99
耐摩耗性	//	ガーゼによる // 50回 //	=70:30:5
耐煮沸性	100/100	沸騰水中に1時間浸漬後室温で30分以上放置し、密着試験	印刷素材：強化ガラス

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

- **印刷:** スクリーン版 テトロン250~420メッシュをお勧めします。
- **乾燥条件:** 120℃30分間以上推奨 アルコール性が足りない場合は、120℃40分間以上乾燥して下さい。
- プラスチック素材へ印刷の場合はD硬化剤を使用し、80℃30分間以上乾燥して下さい。
- **その他:**
 - ガラス素材の種類により密着性が異なります。密着が悪い場合は硬化剤をFA硬化剤に変え、乾燥条件150℃30分間でご試験下さい。
 - 印刷素材、要求物性、作業性等により硬化剤、添加剤量を変更したほうが良い場合があります。確認試験の上ご使用下さい。
 - 添加剤は、指定割合で混合攪拌し、溶剤で稀釈して粘度調整をして下さい。一度混合したインキは常温約3時間で増粘してきます。
 - 印刷時に泡が発生する場合はCARE110又はCARE111を1%添加してご使用下さい。
 - HF GV3インキは外気の影響や経時変化によって性能が落ちる場合があります。その場合はCARE183を1%以内で添加して下さい。
 - ポットライフは7時間程度です。それ以上経過した場合は使用しないで下さい。
 - 色ムラがでる場合、Care140を2%添加して下さい。
 - 長期保存されたインキは、性能をお確かめの上ご使用して下さい。

- **乾燥条件:** 150℃30分間
- **混合比:**
120ホワイト インキ:FA硬化剤:添加剤=80:20:3
710ブラック、他インキ インキ:FA硬化剤:添加剤=70:30:5
- 印刷素材、要求物性、作業性等により硬化剤、添加剤量を変更したほうが良い場合があります。確認試験の上ご使用下さい。またガラスの種類によって密着性が異なる場合があります、その際は添加剤をCARE83、CARE182、CARE183に変更し、ご試験下さい。硬化剤を混合したインキは常温で2~3時間経過すると、ゲル化や物性低下を起こします。
- **印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロン200~420メッシュをお勧め致します。
- **その他:** 上記添加剤は湿気に対して敏感に反応します。開缶後はできるだけ早くご使用下さい。

- **試験片作製条件**
インキ：HF SG460 SSD NS
710ブラック
混合比：インキ:FA硬化剤:CARE99
=70:30:5
印刷素材：強化ガラス
スクリーン版：テトロン420メッシュ
乾燥：150℃30分間+常温
放置1日

SG410 series

SG410シリーズは、ウレタン樹脂をベースとする柔軟性のある熱可塑性タイプで合成皮革、レザー、合成繊維等に良好な適性をもったインキです。

- **仕様**
インキのタイプ: 溶剤の揮発によって、柔軟性ある被膜を形成する蒸発乾燥タイプです。
- **用途:** 合成皮革、合成繊維等に可撓性のある仕上りとなります。
- **乾燥条件:** 常温(20~25℃)30分間で指触乾燥となります。加熱乾燥により短縮されます。
- **密着性:** 合成皮革、合成繊維等に良好な密着性を示します。但し、撥水剤等で表面加工されたものには、密着しない場合がありますので、あらかじめご試験下さい。

●プリントネーム染色堅牢度試験

洗濯(級)		変退色 汚染	4~5 5	JIS L 0844-1986(A-3法)
汗(級)	酸	変退色 汚染	4~5 4~5	JIS L 0848-1983(A法)
	アルカリ	変退色 汚染	4~5 4~5	JIS L 0848-1983(A法)
摩擦(級)	乾	変退色	4~5	JIS L 0849-1983(Ⅱ型)
	湿	汚染	3~4	
ドライクリーニング(級)		変退色	5	JIS L 0860-1983
		汚染	5	

試験片作製条件
印刷素材:ナイロン布 SG410硬化剤使用(インキ:硬化剤=100:10)乾燥120℃30分間
※検査機関:財団法人日本化学繊維検査協会 北陸検査所 ※色により多少の差が見られる場合があります。

RUX series

RUXシリーズは、柔軟性のある印刷被膜を形成し、耐薬品性に優れているインキです。

- **仕様**
インキのタイプ: ウレタン系 2液イソシアネート硬化型
- **用途:** 合成皮革、繊維、熱可塑性プラスチック素材に適しています。
- **特徴:** グロス仕上り、柔軟性、耐薬品性に優れています。
- **硬化剤:** RUX硬化剤
- **混合比:** インキ:RUX硬化剤=100:10
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-954、遅乾溶剤 T-953
- **洗浄溶剤:** T-915
- **印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロン200~300メッシュをお勧めします。

JT-94ベースクリヤー

- **仕様**
インキのタイプ: 特殊樹脂のブレンドによる、1液蒸発乾燥型熱転写ベース
- **用途:** 綿・化繊等の布地
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-912(稀釈率10~15%をお勧め致します)
- **洗浄溶剤:** T-31又はT-15
- **印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロン100メッシュ以下をお勧めします。
- **乾燥条件:** 常温乾燥(20~25℃)60分間(指触)
加熱乾燥60℃ 40~60分間

- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-941、遅乾溶剤 T-942、リターダー T-980
- **洗浄溶剤:** T-905
- **その他:**
 - インキの粘度は、溶剤の稀釈率により大きく左右されますので、稀釈溶剤を用いて調整して下さい。又、このインキは粘性の強いタイプですので、時に刷りづらいケースがありますが、T-941を用いて粘性を調整して下さい。
 - メジューム、シルバー、蛍光色等をお使いの場合は、版上での乾きが早く目詰まりする場合があります。稀釈溶剤としてリターダーを使用するか、800メジュームに変えて Y0802 ロールメジュームをご使用下さい。
 - SG410硬化剤を混入(10%)すると一層密着が良くなります。
 - スズフリータイプとして、SG410 YS シリーズをご用意しています。

- **乾燥条件:** 指触乾燥 常温(20~25℃)40分間、70℃20分間
硬化乾燥 常温5日間、70℃60分間、80℃40分間
- **その他:**
 - 硬化剤を混合したインキは常温で4~6時間経過すると、ゲル化や物性の低下を起こします。夏場等、気温や湿度が高い場合はさらに短くなる場合があります。
 - RUX硬化剤は湿気に対して非常に敏感に反応しますので、開缶後はできるだけ早くご使用ください。
 - インキの粘度は季節により差が見られますので、稀釈溶剤を用いて調整してください。
 - 金粉を混入すると反応が起こり、ゲル化が早く進みます。ご使用は避けてください。

- **転写条件:** 110~150℃で10~20秒間 中圧2~3kg
- **その他:**
 - 転写紙はトランス75をご使用下さい。
 - 加飾印刷は、SG410、SG700シリーズ等を使用して下さい。(印刷条件等は通常の印刷方法に準じます)
 - 熱プレス後は冷めてから転写紙をはがして下さい。
 - インキ使用の際は環境・印刷条件が異なりますと性能(密着、転写、堅牢度等)が変わりますので十分検討の上、使用をお願い致します。

LOV series

LOVシリーズは、高光沢の仕上りを伴うビニルインキで、ビニル製品、ビニルコート紙等に高度の印刷が出来る様配慮されております。スクリーン印刷適性に優れシャープな仕上がりが期待出来ます。“ラブ”と呼んでご愛用下さい。

- 仕 様**
- インキのタイプ:** 蒸発乾燥型の低臭性インキで精選された顔料と樹脂をブレンド、素晴らしい艶と耐久性を付与したインキで、必要に応じて溶剤、遅乾溶剤で調整して下さい。
- 用 途:** ビニル製品、ビニルコート紙、ステッカー、布地、成形品、玩具、シャワーカーテン等あらゆるビニル製品に最適です。
- 仕上り:** グロス仕上りとなります。
- 印刷面積:** 250メッシュのテトロン使用で1kg当り約30m²です。
- 乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)で30分間、加熱乾燥により短縮できます。
- 印 刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロン200メッシュ以上をお勧めします。

ACT series

ACTシリーズは、従来市販のビニルインキの性能に加えて使いやすさに留意し、その優れた印刷適性と作業性は、このインキの大きな特長です。更に多様化されたビニル製品に広く用いられる様、密着性、低臭性等の特長を兼備した速乾性のスクリーンインキです。

- 仕 様**
- インキのタイプ:** ビニル樹脂と他の特殊な樹脂と高級顔料のブレンドによる蒸発乾燥型の低臭性インキです。
- 用 途:** 玩具、レザー等の軟質ビニル、硬質ビニル、塩ビステッカー、その他ビニル製品全般に好適です。又、長台印刷に多用されています。
- 仕上り:** スクリーンのインキ抜けが良く、仕上りの平滑性に優れ、滑らかな印刷膜を形成し、マットの仕上りとなります。
- 乾燥条件:** 素材、作業環境等により異なりますが、常温乾燥(20～25℃)で約5～10分間、加熱乾燥により短縮出来ます。重ね刷りは1～2分間で可能ですので長台印刷にも好適です。
- 機械適性:** 平刷印刷は勿論、高速印刷機(シリンダープレス)使用にも適します。
- 密着性:** 殆どのビニル製品に良好な密着を示しますが、ビニル素材の表面に離型剤、可塑剤等が強く浮出しているものについては密着不良

- 稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-912、遅乾溶剤 T-920、リターダー T-980
- 洗浄溶剤:** T-15又はT-911
- 耐候性:** 耐候性については良好な性質をっておりますが、カラーにより違いがあります。特に強い耐候性を要求される場合は別に特練致します。
- その他:** このインキは、殆どのビニルに強密着しますが、塩ビレザー、ビニルプラスチックコート面、鋳型品、押型のものには、ワックスやその他、不適当なものが付着している場合があり、密着不良を起す原因となりますので、印刷前にテスト印刷される事をお勧めします。
- ・LOVシリーズには、安定剤としてスズ化合物が少量含まれています。スズ化合物を含まないLOV YSシリーズも用意しています。

- の原因となりますので、印刷前にテスト印刷される事をお勧めします。
- 印 刷:** テトロン又はナイロンの200メッシュ以上のスクリーンが良好な結果が得られます。印刷面積は250メッシュ使用で1kg当り約25m²です。
- 二次加工性:** 印刷後の素材加工について断裁時のインキのフレ又は、タック現象も起りません。印刷膜は柔軟性に富み、揉みによるインキのハガレはなく、耐ブロッキング性も良好です。
- 稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-912、遅乾溶剤 T-920、リターダー T-980
- 洗浄溶剤:** T-15又はT-911
- 耐候性:** 屋外用として特に強い耐候性を要求される場合は、耐候性グレードをご使用下さい。
- その他:** 金粉をご使用の場合はACT Y1215 メジュームHVをお使い下さい。
- ※ACTの遅乾タイプとしてSG720シリーズが用意されています。
- 仕様及び性能についてはACT とほぼ同じです。

CAVメイバン/透明Series

CAVメイバン/透明シリーズは主にアクリル、ポリカーボネート、塩ビ板、フィルム素材の銘板に使用するインキです。特にレベリング性、印刷適性、隠蔽性に優れているインキです。基準色はCAVメイバンシリーズ、透明色及びメタリック色はCAV透明シリーズの設定となっています。なお基準色は全てコンクタイプになっています。

- 仕 様**
- インキのタイプ:** 1液蒸発乾燥型インキ
- 用 途:** アクリル、ポリカーボネート、塩ビ板、フィルム素材の銘板用
- 仕上り:** レベリングの良いセミグロス仕上りです。
- 密着性:** アクリル、ポリカーボネート、塩ビ、ABS板、シート、成形物等に良好な密着を保持します。重ね刷り適性も良好です。
- 稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-945、遅乾溶剤 T-947、リターダー T-980

- 洗浄溶剤:** T-15
- 印 刷:** スクリーン版 テトロン200～300メッシュをお勧めします。
- インキ1kg当たりの印刷面積、250メッシュで約25m²
- 乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)30分間で乾燥します。
- 加熱乾燥により短縮出来ます。(60℃10分間)
- その他:**
- ・一般金粉を混入してご使用される場合、混入後4時間以上経過しますと増粘しますので、出来るだけ短時間でご使用下さい。
- ・レベリングの良く透明度の高い透明色及び安定したメタリック色を要望される場合は、CAV透明シリーズをお勧めします。
- ・ポリカーボネート素材にはクラックの発生しやすいものがあります。稀釈溶剤を変更することで解決場合があります。
- ・CAVメイバン/透明シリーズには、安定剤としてスズ化合物が少量含まれています。スズ化合物を含まないCAVメイバン YS/透明 YSシリーズも用意しています。

●CAVメイバン/透明印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g
耐衝撃性*	合格	500g鋼球を高さ30cmより落下
屈曲性*	//	4mmΦ 180°折り曲げ
耐摩耗性	//	乾いた布で往復摩耗100回 荷重500g
不粘着性	//	70℃6時間 荷重20g/cm ²
耐熱性	//	100℃48時間
耐寒性	//	－20℃48時間
耐冷熱サイクル性	//	(－20℃2.5時間)→(常温0.5時間)→(100℃2.5時間)→(常温1.5時間)を1サイクルとして4サイクル
耐湿性	//	温度60℃湿度95%中に96時間
耐水性	//	イオン交換水中に48時間浸漬
耐汗性	//	人工汗液を塗布し、室温2分間放置後拭き取り
耐酸性	//	5%硫酸水溶液中に24時間浸漬
耐アルカリ性	//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に24時間浸漬
耐不凍液性	//	不凍液を塗布し、室温30分間放置後拭き取り
耐ガソリン性	//	ガソリンを塗布し、室温30分間放置後拭き取り
耐アルコール性	//	メタノール ラビング 100回 荷重500g
二次加工性*	//	切断、プレス抜き

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

試験片作製条件
インキ：CAVメイバン 120ホワイト、710ブラック CAV透明 208プロセスイエロー、456プロセスブルー、513/パーマネントレッド
印刷素材：ポリカーボネート樹脂板 0.5mm厚、アクリル樹脂板(押し出し) *印の試験項目はポリカーボネート板のみ
印刷：テトロン250メッシュ
稀釈：T-945 20%
乾燥条件：60℃15分間+室温3日間放置

SG700 series

SG700シリーズは屋外看板、車輛関係等耐候性塩ビマーキングフィルム印刷用として特に耐候性、柔軟性、オーバーコートクリヤー適性に留意したインキです。色が鮮明で調色性が良い、印刷適性(特に機械刷り)が良い、インキ膜の伸びがある(伸び80～130%)等の特長があります。ビニル製品全般にも好適です。

- 仕様
- インキのタイプ: ビニル樹脂と他の特殊な樹脂と耐候性の良い高級顔料のブレンドによる蒸発乾燥型のインキです。
- 用途: 塩ビステッカー、塩ビマーキングフィルム、硬質塩ビに適しています。

JET series

JETシリーズは高速印刷用に開発された、溶剤蒸発乾燥型のインキです。ことに紫外線硬化装置による瞬間乾燥システムの活用によって、より効果が発揮されます。省スペース、自動化、省力化及び低臭作業環境の実現を前提として、自動スクリーン印刷機の能力をフルに発揮できます。システムの開発に専念した結果、ここに紫外線硬化装置による溶剤タイプのスクリーン印刷インキ、JETシリーズが完成致しました。

JET-V1 series

JET-V1シリーズは、塩ビ系樹脂を主体とした、蒸発乾燥型の高性能インキです。特に高速印刷適性、耐候性、発色性が優れています。

- 仕様
- インキのタイプ: ビニル樹脂と他の特殊な樹脂からなる、マット(艶消し)タイプのインキです。

●SG700、JET-V1印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件 印刷素材：塩ビ白ステッカー インキ：SG700、JET-V1 120ホワイト、710ブラック 乾燥：60℃5分間+常温2日間 オーバーコートクリヤー： 7300 OCクリヤー 乾燥：60℃60分間+常温2日間
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	
耐水性	合格	40±1℃の温水中に24時間浸漬	
耐酸性	//	1/10N硫酸水溶液中に7時間浸漬	
耐アルカリ性	//	1/10N水酸化ナトリウム水溶液中に7時間浸漬	
耐ガソリン性	//	ガソリン中に1時間浸漬	
耐油性	//	エンジンオイルに7時間浸漬	
耐熱性	100/100 合格	80±2℃に96時間放置後密着性試験	
耐冷熱サイクル性	100/100 合格	温度 80℃ 室温 -20℃ 室温 40℃95% 室温 -20℃ 時間 2 0.5 2 0.5 3 0.5 2	
		上記サイクルを3サイクル後密着性試験	
促進耐候性	合格	キセノンウェザオメーター1000時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

- 仕上り: 印刷適性が良く仕上りの平滑性に優れた印刷膜を形成しグロス仕上りとなります。
- 乾燥条件: 素材、作業環境等により異なりますが常温乾燥(20～25℃)で30分間、加熱乾燥により短縮出来ます。(60℃で約5分間)
- 稀釈溶剤: 標準溶剤 T-912、遅乾溶剤 T-920、リターダー T-980
- 洗浄溶剤: T-15又はT-911
- 耐候性: 400ウルトラブルー、208プロセスイエローを除く、全色強い耐候性となっております。
- その他: SG700シリーズには、安定剤として、スズ化合物が少量含まれております。スズ化合物を含まないSG700 YSシリーズも用意しています。
- SG700遅乾シリーズも用意しております。

- 用途: 塩ビステッカー、塩ビマーキングフィルム等塩ビフィルム、ポリカーボネートシート、紙製品、コート紙、処理PETフィルム
- 乾燥条件: シリンダープレスで、2500～3500回転/時(ストローク400mmの場合)印刷し、紫外線硬化装置で、瞬間乾燥(コンベアスピード25-35m/分)が可能です。
- 稀釈溶剤: T-920(適性粘度に調整してありますので、印刷に当たっての溶剤稀釈はほとんど必要ありません。但し当インキは硬くなる(強チクソ性)特性をもっておりますので、よく攪拌してご使用下さい)
- 洗浄溶剤: T-15又はT-911
- ※JET-V1シリーズは、平滑性のあるマット仕上りになります。グロス仕様の場合は、UV5430E等でオーバーコートすることにより、平滑な高光沢の仕上りとなります。硬度が必要なマット仕様の場合はUVA9126等をオーバーコートする処方が確立されております。用途により、各種オーバーコートが用意されています。

溶剤型オーバーコート(OC)クリヤー

オーバーコート(OC)クリヤーは、インキ被膜を紫外線、各種薬品等から保護し、光沢を与える透明なクリヤーインキです。溶剤型のほかにUV硬化型(P.32)もあります。

SG429B オーバーコートクリヤー

塩ビステッカー、塩ビ板、アクリル板、ポリカーボネート板、ポリエステルフィルム、塗装板等各種素材に印刷されたインキの保護を目的としたオーバーコートクリヤーです。耐候性、耐溶剤性、光沢等に留意した、硬化剤を用いて架橋反応するウレタン2液タイプです。

7300 OCクリヤー

塩ビステッカー、塩ビ板、アクリル板、ポリカーボネート板、ポリエステルフィルム等各種素材に印刷されたインキの保護を目的としたオーバーコートクリヤーです。耐候性、耐溶剤性、高光沢に留意した、硬化剤を用いて架橋反応するウレタン2液タイプです。

SG429R OCクリヤー-N

各種プラスチック素材に印刷されたインキの保護及び表面硬度向上(ハードコート)を目的としたオーバーコートクリヤーです。耐候性、耐溶剤性等に留意し、硬化剤を用いて架橋反応するウレタン2液タイプです。

S612-8 OCクリヤー

塩ビステッカー、塩ビ板、ポリカーボネート板等に印刷されたインキの保護を目的としたオーバーコートクリヤーです。耐候性、耐溶剤性に留意した、硬化剤を用いて架橋反応するウレタン2液タイプです。特に指触乾燥の速いタイプとなっています。

●オーバーコート(OC)クリヤー使用条件

項目	SG429B	SG429R	7300	S612-8
タイプ	2液アクリルウレタン	2液アクリルウレタン	2液アクリルウレタン	2液アクリルウレタン
硬化剤	SG429B硬化剤	SG429R硬化剤	7300硬化剤	S612-8硬化剤
混合比	100：15	100：20	100：15	100：10
稀釈溶剤	標準	T-920	T-976	T-976
	遅乾	T-980	T-922	T-980
可使時間(ポットライフ)	6時間	4時間	6時間	6時間
乾燥	常温指触 加熱指触 硬化乾燥	(25℃)30分間 (60℃)10分間 (60℃)1時間	(25℃)30分間 (60℃)10分間 (60℃)1時間	(25℃)20分間 (60℃)8分間 (60℃)30分間

●オーバーコート(OC)クリヤー被膜性能表

試験項目	成績				備考
	SG429B	SG429R	7300	S612-8	
密着性	100/100	100/100	100/100	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
硬度 ^(注1)	2H	3H	H	2H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g
耐水性	合格	合格	合格	合格	40±1℃の温水中に24時間浸漬
耐酸性	//	//	//	//	1/10N硫酸水溶液中に7時間浸漬
耐アルカリ性	//	//	//	//	1/10N水酸化ナトリウム水溶液中に7時間浸漬
耐ガソリン性	//	//	//	//	ガソリン中に1時間浸漬
耐油性	//	//	//	//	エンジンオイル中に7時間浸漬
耐熱性	100/100 合格	100/100 合格	100/100 合格	100/100 合格	80±2℃に96時間放置後密着試験
耐冷熱サイクル性	100/100 合格	100/100 合格	100/100 合格	100/100 合格	冷熱サイクル試験 ^(注2) 後密着試験
促進耐候性	合格	合格	合格	合格	キセノンウェザオメーター 1000時間

上記結果は当社での実験値で保証値ではありません。

試験片作製条件
印刷素材：塩ビ白ステッカー スクリーン版：テトロン200メッシュ 乾燥条件：60℃60分間+室温放置1週間
(注1) 硬度測定試験片はアクリル板に印刷
(注2) 冷熱サイクル: (80℃2時間)→(室温30分間)→(-20℃2時間)→(室温30分間)→(40℃95%3時間)→(室温30分間)→(-20℃2時間)を1サイクルとして3サイクル行う

真空成形用インキ

真空成形用インキは、ポリカーボネート、アクリル板（フィルム）などの素材に印刷、乾燥後印刷素材を加熱して、素材、インキを軟化させ、金型を押し当て、3次元形状の加飾印刷物を作成する。この加工に追従し、密着性、耐熱性、延伸性、型離れ性に優れたインキです。

TSN(遅乾) series

TSNシリーズは、塩化ビニル樹脂を使用していないインキです。
耐熱性、柔軟性のある印刷皮膜を形成し、熱成形に適したインキです。

- 仕様
- インキのタイプ: アクリル樹脂系1液蒸発乾燥型インキです。
- 用途: ポリカーボネート、アクリル、塩ビ板、フィルムに印刷、熱成形加工品に使用されています。
- 仕上り: セミグロス仕上りです。
- 特徴: 脱塩化ビニル樹脂となっており、環境に優しいインキです。
1液型熱成形用インキで2液型に比べインキのロスを減らせます。
- 乾燥条件:
常温乾燥 (20～25℃)で60分間
加熱乾燥 (60℃)で40分間、(80℃)で10分間

●TSN(遅乾)印刷皮膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重500g
耐衝撃性	合格	300g鋼球を高さ50cmより落下
耐屈曲性	//	2mmφ 180° 折り曲げ
耐溶剤性1	NG(3回)	メタノール ラビング50回 荷重1kg
耐溶剤性2	合格	ガンリン // 50回 //
耐酸性	//	1/10N 硫酸水溶液中に7時間浸漬後密着試験
耐アルカリ性	//	1/10N 水酸化ナトリウム水溶液中に7時間浸漬後密着試験
耐水性	//	水道水中に168時間浸漬後密着試験
耐熱性	//	温度80℃168時間後密着試験
耐湿性	//	温度60℃湿度95%168時間後密着試験
耐冷熱サイクル性	//	(80℃2時間)→(室温30分間)→(-20℃2時間)→(室温30分間)を1サイクルとして10サイクル後密着試験

試験片作製条件
印刷素材：ポリカーボネート板
インキ：TSN 120ホワイト、710ブラック
乾燥条件：60℃30分間+室温1日放置

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

2500 series

2500シリーズは、耐候性や透過性に優れたアクリル樹脂用インキで、
銘板や電飾看板用のスクリーン印刷用の蒸発乾燥型インキです。剥離、
変褪色及び成形時のクラック等の問題を配慮し、低臭性の特徴も備えて
おります。アクリル樹脂素材は、溶剤に弱いので専用溶剤のご使用
をおすすめします。
2500シリーズの他に耐熱性に優れた2500Hシリーズ、細線印刷性に
優れた2500超遅乾シリーズもございます。

- 仕様
- インキのタイプ: アクリル樹脂と、他の特殊な樹脂と、耐候性の良い高品質の着色顔料のブレンドによる蒸発乾燥型の低臭性インキです。
- 用途: アクリル樹脂板を主体とした銘板、電飾看板印刷に好適です。
- 仕上り: 仕上りの平滑性に優れ、滑らかな被膜を形成しパターンの再現性が特に優秀です。又、仕上りは色によって多少異なりますが、セミグロスの仕上りで電飾看板には優れた透過性と発色性をもっております。
- 透明性: 透明色として8色そろえております。又、電飾看板用に裏打ち用に半透明の白さを強調した110(デンシヨクホホワイト)があります。
- 耐候性: このインキはアクリル電飾成形看板(アクリル裏面印刷)として用いた場合耐候性が良好です。アクリル表面印刷看板(印刷面が暴露される)として使用される場合、裏面印刷したものより耐候性が落ちますのでご注意ください。一般的に白濃度の高い色の場合チョーキング現象(白垂化現象)を起こしやすくなります。

●2500印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
描画	合格	荷重1kgセロテープ剥離
硬度	3H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g
耐ブロッキング性	合格	70℃荷重3kg24時間
耐水性	//	水道水中に1ヶ月浸漬
耐煮沸性	//	沸騰水中8時間浸漬

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

●2500シリーズ耐候性一覧表

カラー	区分数値	カラー	区分数値	カラー	区分数値	カラー	区分数値
120	◎ 5	400	4～5	550	5	498	◎ 5
200	5	440	◎ 5	550T	◎ 5	513	◎ 5
200T	◎ 5	460	◎ 5	580	◎ 5	538	◎ 5
210	◎ 5	495	◎ 5	710	◎ 5	586	◎ 5
220	◎ 5	500	5	208	5	765	◎ 5
265	◎ 5	500T	◎ 5	208T	◎ 5		
320	◎ 5	510	5	304	◎ 5		
350	◎ 5	510T	◎ 5	456	◎ 5		

※耐候性試験は素材面(印刷裏面)から照射

- 二次加工性: 印刷後の二次加工性に優れ、特に電飾看板等に行われる成形加工に対して耐熱性に優れておりますので、クラック、変色のないように配慮されております。
- 密着性: 特にアクリル樹脂板への密着性に優れています。
- 乾燥条件: 常温乾燥 (20～25℃)で指触が約30分間です。印刷後、60～80℃で、5～10分間乾燥しますと密着性は更に向上します。又、成形看板に使用する場合、乾燥条件等、他の要因によるトラブルが発生する場合があります。特に通風の悪い低温下でのラック積み乾燥の場合に、多く発生する場合があります。この場合は、2500速乾シンナー(R)を使用の上、加熱乾燥する事で、事前に防止出来ます。又、アクリル樹脂は吸湿性が高いため、保管にも十分で留意下さい。吸水した樹脂の上に印刷しますとクラックの原因となります。
- 粘度調整: 印刷環境によって粘度調整は異なりますが、インキ100部に対してT-2500(R)を5～15部にて作業粘度が得られます。
- 遅乾溶剤: 夏期又は、精密印刷にはT-2500S(R)あるいは、T-980をご使用下さい。
- 印刷: スクリーン版 テトロン又はナイロン200～300メッシュをお勧めします。
- 洗浄溶剤: T-15
- その他: 溶剤は、乾燥性や素材あるいは印刷膜のクラックの問題につながりますから、専用溶剤をご使用下さい。
・2500シリーズには、安定剤としてスズ化合物が少量含まれております。スズ化合物を含まない2500 YSシリーズも用意しています。

ABS series

ABSシリーズはポリスチレン、ABS、AS等の広範囲の樹脂に印刷出来ます。真空成形性も良く、印刷は鮮明にしてシャープです。このインキは、溶剤が特殊なので、専用溶剤をご使用下さい。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** アクリル樹脂を主体に、特殊な樹脂と溶剤を使用し、プラスチック素材にクラックが発生しないように調整した蒸発乾燥型のインキです。
- **用途:** ポリスチレン、ABS、AS樹脂用の印刷、発泡スチレンへの印刷に最適です。
- **仕上り:** 平滑性のあるグロス仕上りとなります。

- **希釈溶剤:** 標準溶剤 T-472、遅乾溶剤 T-971、リターダー T-979
- **洗浄溶剤:** T-902
- **その他:** インジェクション成形物への重ね印刷は、クラックが発生する事があります。ご注意下さい。
- **印刷面積:** 250メッシュで1kg当り約27m²です。
- **乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)で約30分間、加熱乾燥により短縮されます。
- **密着性:** 多くのプラスチック製品、ポリスチレン、ABS、AS樹脂等の成形品、ポリスチレンの発泡体に適しています。
- **印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロンの200メッシュ以上をお勧めします。
- **その他:** ABSインキは耐アルコール性が弱いのでご注意下さい。

STR series

STRシリーズは、ポリスチレン、AS、PET板への密着性、成形性に優れ、耐アルコール性に関しABSインキより優れております。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** アクリル系樹脂のブレンドによる蒸発乾燥タイプでプラスチック素材にクラックの発生が少ないよう調整してあります。
- **用途:** ポリスチレン、ハイインパクトスチレン、AS、ABS板、成形物シート一般。
- **仕上り:** レベリングの良いグロス仕上りとなります。
- **印刷面積:** 250メッシュにて約25m²/kg
- **乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)で30分間。加熱乾燥により短縮さ

- れます。(60℃10～15分間)ただし耐アルコール性等の試験をする場合、常温乾燥で2日後以上でないとならない場合があります。
- **密着性:** 多くのプラスチック製品、ポリスチレン、ハイインパクトスチレン、AS、PET板等の成形品、塩ビ、アクリル、ポリカーボネート板等にも密着します。
- **希釈溶剤:** 標準溶剤 T-475、遅乾溶剤 T-962、リターダー T-982
- **洗浄溶剤:** T-15
- **その他:** インジェクション成形物への重ね印刷、成形物の注入口等にクラックが発生する事があります。ご注意下さい。
- 屋外使用看板等には耐候性カラーをご使用下さい。
- ・STRシリーズには、安定剤としてスズ化合物が少量含まれております。
- スズ化合物を含まないSTR YSシリーズも用意しています。

●STR印刷被膜性能表

試験項目	成績	条件
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g
耐アルコール性	合格	メタノール ラビング 20回 荷重500g
耐酸性	//	5%硫酸水溶液中に24時間浸漬
耐アルカリ性	//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に24時間浸漬
耐熱性	//	80℃10時間
耐湿性	//	温度60℃湿度90%100時間

試験片作製条件
インキ：STR 120ホワイト、710ブラック
乾燥条件：60℃30分間あるいは自然乾燥一週間
素材：PS板

GAP新 series

GAP新シリーズはポリエステルフィルム用インキでフィルムへの密着性、作業性に特に優れています。

- **仕様**
- **インキのタイプ:** ポリエステル系樹脂のブレンドによる蒸発乾燥タイプ。
- **用途:** ポリエステルフィルム一般
- **仕上り:** レベリングの良いセミグロス仕上りです。
- **印刷面積:** 250メッシュで30m²/kg。
- **乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)で30分間で指触乾燥します。溶剤蒸気のこもった環境では更に遅れる場合があります。充分乾燥しないと、残留溶剤による密着不良の危険性があります。50℃～60℃で5～10分間の加熱乾燥を施しますと、理想的です。
- **密着性:** 良好な密着を保持しますが、フィルムの表面に差異がみられますので確認の上ご使用下さい。重ね刷り適性は良好です。
- **希釈溶剤:** 標準溶剤 T-977、遅乾溶剤 T-980、リターダー T-953

- **洗浄溶剤:** T-903
- **その他:** 密着性に難がある場合、補強剤Dをインキに対して5～10%添加して下さい。
- 一旦混合したインキは常温約6時間～8時間でゲル化又は物性低下につながりますので、ご注意下さい。

●GAP新 印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
耐アルコール性	合格	メタノール ラビング 60回 荷重500g
耐水性	//	水道水浸漬1週間
耐湿性	//	温度60℃湿度90%200時間
耐打抜性	//	プレス適性
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重200g
耐冷熱サイクル性	合格	(80℃1時間)+(−20℃1時間)60回
耐ブロッキング性	//	70℃6時間 50g/cm ²

試験片作製条件
インキ：GAP新 710ブラック
乾燥条件：80℃30分間あるいは自然乾燥一週間
インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

PALマット8 series

PALマット8シリーズは、ポリエステルフィルム(PET)専用に開発されたスクリーン印刷用インキです。

- **仕様**
- **インキのタイプ:**ポリエステル系樹脂のブレンドによる蒸発乾燥タイプです。
- **用途:** ポリエステル(PET)フィルムに強密着します。
- **仕上り:** サテン状マット仕上りです。
- **印刷面積:** テトロン250メッシュ版で約30m²/kgです。
- **希釈溶剤:** 標準溶剤 T-995、遅乾溶剤 T-997、リターダー T-980
- **洗浄溶剤:** T-903

●PALマット8印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
硬度	HB	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg
耐水性	合格	水道水中1週間浸漬
耐湿性	//	温度60℃湿度95%200時間
耐塩水性	//	5%塩化ナトリウム水溶液中に7日間浸漬
耐冷熱サイクル性	//	(80℃1時間)+(−20℃1時間)60回
耐ブロッキング性	//	60℃8時間 荷重50g/cm ²
耐アルコール性	//	メタノールラビング 25回 荷重500g
耐ガンリン性	//	ガンリン // 20回 //
耐摩耗性	//	ウェスラビング 100回 荷重1kg
エリクセン	//	10mm
屈曲性	//	4mmφ 180°
二次加工性	//	切断 プレス抜き
スクラッチ性	//	爪引掻き
もみ	//	手もみ
促進耐候性	//	キセノンウェザオメーター 400時間

試験片作製条件
素 材：PETフィルム125T
スクリーン：250メッシュ
インキ：PALマット8 120ホワイト(T-995使用)

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

PPインキ series

PPインキシリーズは、その性質上密着性が難点とされるポリプロピレン系の素材に対し、密着するスクリーンインキです。

仕様

インキのタイプ: 熱可塑性樹脂をブレンドした蒸発乾燥型インキです。

仕上り: マット仕上りです。

印刷面積: 250メッシュ以上で約20㎡です。

乾燥条件: 常温(20～25℃)で約20～30分間、加熱乾燥により短縮されます。

密着性: ポリプロピレン(PP)系ならびにその類似素材に良い密着性を示します。

- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950
- **洗浄溶剤:** T-907
- **その他:** PPバッテリー容器等、耐酸性の要求される用途には“PP耐酸インキ”をご使用下さい。
- このインキの性質として、気温の下る冬期には、寒天状にかたまる事がありますが、このような場合インキを湯煎又は攪拌して、ご使用下さい。性能には影響ありません。
- また、印刷素材により、重ね印刷した場合、インキの層間剥離を起こすことがあります。この時、加熱乾燥により密着が向上します。

PP耐酸 series

PP耐酸シリーズはPPインキの耐酸性(硫酸)を向上させた、ポリプロピレン系の素材に対し密着性をもつスクリーンインキです。

●PP耐酸被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作成条件
密着性	合格	セロテープ剥離	素 材：ポリプロピレン板 イン キ：PP耐酸 乾燥条件：60℃10分間
耐水性	//	水道水中に24時間浸漬した後取り出し、自然放置1時間	※PP耐酸インキを印刷し、60℃で10分間加熱乾燥。 ※インキの耐酸性は色により多少異なります。 ※インキのカラーに制限があります。
耐温水性	//	50℃温水中に24時間浸漬した後、自然放置1時間	
耐アルコール性	//	メタノール ラビング 50回 荷重500g	
耐酸性	//	比重1.3硫酸を印刷面に滴下し、60℃で2時間加熱後、50℃温水中に24時間浸漬後、自然放置	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

PPT series

PPTシリーズは、未処理・処理ポリプロピレン素材用に開発されたスクリーン印刷用インキです。セミグロス仕上りで、耐油インキです。

仕様

インキのタイプ: 1液蒸発乾燥型

用途: 未処理PP・処理PP

仕上り: セミグロス仕上がりです。

印刷面積: テトロン250メッシュで約20m²/kgです。

- **乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)は、約10～15分間
加熱乾燥 60℃30分間
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950
- **洗浄溶剤:** T-907
- **その他:** インキが、冬期寒天状にかたまる事がありますが、性能には影響ありません。湯煎又は、攪拌してご使用下さい。
- ナフタレン含有量が1%以下のPPT NFシリーズもございます。

●PPT印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	素 材：未処理ポリプロピレン イン キ：PPT 120ホワイト、 710ブラック
硬度	B	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg	乾燥条件：60℃30分間+室温1日放置
耐スクラッチ性	合格	爪の引掻き	
耐アルコール性	//	メタノール ラビング 50回 荷重500g	
耐油性	//	ギヤオイル、モーターオイル、サラダ油、ミネラルスピリットによるラビング50回荷重500g	
耐酸性	//	1wt% 硫酸水溶液中に浸漬3日間	
耐アルカリ性	//	1wt% 水酸化ナトリウム水溶液中に浸漬3日間	
耐水性	//	水道水中に浸漬3日間	
耐温水性	//	60℃温水中に浸漬3日間	
促進耐候性	//	キセノンウェザオメーター 500時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

OP22 series

OP22シリーズは、未処理オレフィン系素材に対して、良好な密着性をもつスクリーンインキです。印刷作業性においても、スキージ抵抗が少なく優れています。合成紙用途に多用され密着の良い特性を発揮しております。

仕様

インキのタイプ: 熱可塑性樹脂のユニークなブレンドにより、密着性の向上をねらった蒸発乾燥型インキです。

仕上り: セミグロスの仕上りです。

乾燥条件: 常温乾燥(20～25℃)30分。加熱乾燥により短縮されます。

- **密着性:** オレフィン系素材に対して、良好な密着性を示します。オレフィン系合成紙の殆どの製品に密着しますが、印刷紙のカールの点よりポリプロピレン系にお勧めします。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950
- **洗浄溶剤:** T-907
- **その他:**
 - ・インキが冬季寒天状にかたまる事がありますが、性能には影響ありません。湯煎又は攪拌してご使用下さい。
 - ・印刷面積は250メッシュ以上で1kg当たり20m²です。

60A series

60Aシリーズはポリエチレン、ポリプロピレン等のオレフィン系素材に密着性の良い柔軟な被膜を形成するスクリーンインキです。

仕様

インキのタイプ: 熱可塑性樹脂のブレンドにより、密着性の向上をねらった蒸発乾燥型インキです。

用途: ポリエチレン、ポリプロピレン系のフィルム又は発泡シートに適性をもっています。

仕上り: セミグロスの柔軟性のある被膜形成となります。

- **乾燥条件:** 常温乾燥(20～25℃)30～40分間。加熱乾燥により短縮されます。
- **密着性:** ポリエチレン、ポリプロピレン等の素材に対し無処理で密着しますが、粘着密着のため、スクラッチ性、ブロッキング性にやや劣ります。
- **稀釈溶剤:** 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950
- **洗浄溶剤:** T-907
- **その他:** このインキの性質として、気温の下る冬時期に寒天状にかたまる事がありますが、性能には影響ありません。インキを湯煎又は攪拌してご使用下さい。

●OP22、60A印刷被膜性能表

試験項目	成績		備考	試験片作製条件
	OP22	60A		
密着性	100/100	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	素材：PPシート、 PP、PE合成紙、 PEフィルム 乾燥条件：常温1週間 ※ポリエチレン系に対する密着性は60Aが優れます。
スクラッチ性	△	×	爪の引掻き	
モミ	△	△	手もみ	
耐ブロッキング性	△	×	印刷面相互の積み重ね	
耐水性	○	○	水道水中1週間浸漬	
促進耐候性	○	○	キセノンウェザオメーター 200時間	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

70B series

70Bシリーズは、EVAシート用として60Aシリーズを改良したインキです。

仕様

インキのタイプ: ポリオレフィン系1液蒸発乾燥型

用途: EVA(エチレン酢ビ)シート素材に最適です。

仕上り: セミグロス仕上りとなります。

稀釈溶剤: 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910、リターダー T-950

洗浄溶剤: T-907

- **印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロン200～300メッシュをお勧めします。
- **乾燥条件:** 常温(20～25℃)約40分間。加熱乾燥(60℃)により短縮されます。
- **その他:** このインキの性質として、気温の下る冬時期に寒天状にかたまる事がありますが、性能には影響ありません。インキを湯煎又は攪拌してご使用下さい。

●70B印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考	試験片作製条件
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離	素材：EVAシート インキ：120ホワイト 510アメリカンレッド 710ブラック スクリーン版： テトロン250メッシュ 乾燥条件：常温乾燥1週間
耐熱性	合格	温度80℃24時間	
耐水性	//	水道水中に24時間浸漬	
耐湿性	//	温度60℃ 湿度90%中に48時間	
耐摩耗性	//	ウエス ラビング 100回 荷重500g	
耐メタノール性	//	メタノール // 100回 //	
耐ブロッキング性	//	素材と印刷面 温度40℃24時間 荷重50g/cm ²	
		印刷面と印刷面 温度40℃24時間 荷重50g/cm ²	
移行性	//	素材で往復摩耗 50回 荷重500g	

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

鏡面インキ

鏡面インキは、透明素材の裏面に印刷し、素材表面から見ると鏡面仕上りとなるメタリックインキです。

- 仕様
- 用途: 表面が平滑な透明素材(易接着処理PET、ポリカーボネート、硬質塩ビ、アクリル、ガラス等)の裏面に印刷します。特殊アルミ粉と樹脂により、蒸着・箔押しに代わる、鏡面に近いメタリック調表現の印刷ができます。
- 印刷: テトロンまたはナイロンの250～300メッシュをお勧めします。
- 印刷面積: テトロン270メッシュで約30～70m²/kgです。
- 稀釈溶剤: インキに応じ、T-1000、T-477、T-980をご使用ください。
- 洗浄溶剤: T-31

- 鏡面インキは用途に応じてシリーズを番号で分類しています(例:300番台、700番台)。各シリーズの代表インキは下記のとおりです。
- 鏡面インキ シルバーNo.2(アクリル、ポリカ、易接着PET用)
 - 鏡面インキ No.3(アクリル、ポリカ、易接着PET用、カラー各色メタリック、調色可能)
 - 鏡面インキ 300MRシルバー(ハロゲンフリー、ガラス用、N硬化剤5%、高輝度)
 - 鏡面インキ 500VS-P シルバー(易接着PET用、高輝度)

MIC鏡面シルバー/MICN series

MICNシリーズは、高輝度二層鏡面の着色用透明インキです。MIC鏡面シルバーを重ね印刷することで、従来にない箔押し様の高輝度カラー鏡面の表現ができます。



- MICNシリーズ
- タイプ: 一液蒸発乾燥型
- 用途: 透明素材:処理PET、PC、アクリルに印刷し、MIC鏡面シルバーを重ねることで、高輝度の着色鏡面仕上がりになります。
- 稀釈溶剤: 標準溶剤 T-900、遅乾溶剤 T-910
- ※標準稀釈率は20～40%です。色調に合わせて調整してください。
- 印刷: スクリーン版 テトロン300又は350メッシュをお勧めします。
- 洗浄溶剤: T-15又はT-31
- 乾燥条件: 80℃30分以上
- ※高温乾燥のもと、長時間乾燥することで高輝度を発現することができます。従って、可能な限りの高温、長時間乾燥をお勧めします。
- MIC鏡面シルバー
- MICNシリーズを印刷、完全乾燥後に重ね印刷を行ってください。
- 稀釈溶剤: 通常稀釈は必要ありませんが、インキが硬い場合はT-477をご使用ください。
- 印刷: スクリーン版 テトロン又はナイロンの250～300メッシュをお勧めします。
- スキージ: 硬度の高いものをお使いください。(推奨80度)
- 洗浄溶剤: T-15又はT-31
- 乾燥条件: 乾燥は鏡面、押さえインキとも50℃未満※で行ってください。鏡面インキは表面乾燥後、十分に乾燥させるために、50℃30分程度の乾燥をすることをお勧めします。
- ※50℃以上の乾燥は鏡面性を低下させる原因となりますのでご注意ください。

●鏡面押さえインキ

鏡面インキは被膜が弱いため、専用の保護(押さえ)インキを印刷いたします。鏡面インキを保護し、鏡面性や印刷面の耐引っ掻き性、耐薬品性を付与します。

溶剤に弱い素材に対し、鏡面インキの上に鏡面押さえインキを印刷しても鏡面性に影響を起こしにくい特性を持っています。

インキタイプ	硬化剤種類、添加比率	乾燥	標準溶剤	遅乾溶剤	リターダー	消泡剤
OSH：1液乾燥型/2液硬化型	N硬化剤10%(2液硬化型の場合)	60℃30分	T-900	T-910	T-950	CARE13
OSR：2液硬化型	N硬化剤10%	60℃30分	T-900	T-910	T-950	CARE13
OSP：1液乾燥型/2液硬化型	N硬化剤10%(2液硬化型の場合)	60℃30分	T-900	T-910	T-950	CARE4
OSE：2液硬化型	VF硬化剤5%	80℃30分	T-900	T-910		CARE6

鏡面押さえインキ以外にもスタンダード製品で鏡面押さえインキとして使用可能なインキシリーズがあります。素材による鏡面インキ、鏡面押さえインキの組み合わせは下記表をご参照ください。

●印刷材料別における推奨使用例

印刷素材	鏡面インキ	タイプ	稀釈溶剤	鏡面乾燥条件	押さえインキ
ポリカーボネート	No.2 No.3 700CX 700EX ハーフミラー R1	蒸発 乾燥型 ※1	T-1000 または T-477	表面乾燥後※2、 60～80℃30分間	OSP OSH OSR SG429B 500N (ハーフミラーのみOP22)
アクリル	No.2 No.3 700EX ハーフミラー R1				VICほか ^a
易接着PET	500VS-P 700EX ハーフミラー R3遅乾		2液硬化/ 焼付型		T-980
ハードコートアクリル	600MR 600TR	HF GV3、 HF SG460SSD NS			
ガラス	300MR				

※1:硬化剤を使用することも可能です。その場合D硬化剤を3～5%程度(重量比)。硬化剤を添加することにより、鏡面性が幾分低下する可能性があります。その他、用途(インサート成形など)に応じて各種硬化剤の使用が可能です。

※2:溶剤の影響を受けやすい材料については、低温で表面を乾燥させた後に加熱乾燥をおこなうことで、高い鏡面性を発揮します。

上記は代表例です。各材料共に、メーカー・品番が異なる場合、結果も同様に異なることがあります。詳しい使用方法につきましては、個別の資料をご請求ください。

UV硬化型インキ

UV硬化型インキは、紫外線(UV)を照射することで硬化するインキです。VOC(揮発性有機化合物)が非常に少なく環境対応型インキです。
※UVインキは共通して印刷素材、素材の色、重ね印刷する場合の下地色等により硬化不良が起こる場合がありますので、確認の上ご使用下さい。またメタリック色の場合、インキベース中にメタリック顔料を混合して置きますと、経時でゲル化を起こす事がありますので、インキベースとメタリック顔料は別々に納品させて頂いております。混合後は速やかにご使用下さい。

UVA series

UVAシリーズは、柔軟性、耐候性に優れたUV硬化型インキです。
各種ビニル素材への用途に適しています。

仕様

インキのタイプ: 無黄変性ウレタンアクリレートを使用したUV硬化型インキです。

用 途: 軟質・硬質の塩ビシート、塩ビフィルム、軟質プラスチックに適しております。
※ポリカーボネート材に使用すると、経時で密着低下する場合がありますので、ご注意ください。

仕上り: グロスの仕上がりになります。

レジューサー: 一般的にそのまま印刷できるような粘度に調整してありますが、粘度が高い場合は、レジューサーUV 8070を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。

洗浄溶剤: T-31

印 刷: テトロン又はナイロン300メッシュ以上のものをお勧めします。

硬化条件: メタルハライドランプ 1灯 80W/cm、コンベアスピード 5m/min、積算光量 350~500mJ/cm²

HUG series

HUGシリーズは、硬度、重ね印刷適性に優れたインキで、各種プラスチック素材への用途に適しています。

仕様

インキのタイプ: エポキシアクリレートを使用したUV硬化型インキです。

用 途: ABS、AS、アクリル板、塩ビサイジングアルミ、各種プラスチック成形物、耐熱性プラスチックに適します。

仕上り: グロス～セミグロスの仕上りになります。

レジューサー: 一般的にそのまま印刷できるような粘度に調整してありますが、粘度が高い場合は、レジューサーUV 8070を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。

洗浄溶剤: T-31

印 刷: テトロン又はナイロン300メッシュ以上のものをお勧めします。

硬化条件: メタルハライドランプ 1灯 80W/cm、コンベアスピード 5m/min、積算光量 350-500mJ/cm²
UV照射前にプレヒートすることで、密着性が向上します。

その他: アクリル素材に印刷する場合、印刷前にUV照射処理、または、プレヒートを行い、素材の温度を40℃以上に保って硬化させてください。

RIG series

RIGシリーズは、二次加工性に優れたUV硬化型インキです。
各種金属、ガラス素材への用途に適しています。

仕様

インキのタイプ: ウレタンアクリレートを使用したUV硬化型インキです。

用 途: 各種金属、金属塗装板、ガラス等の素材への印刷に適しています。

仕上り: グロス～セミグロスの仕上りになります。

レジューサー: 一般的にそのまま印刷できるような粘度に調整してありますが、粘度が高い場合は、レジューサーUV 8085を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜物性が悪くなります。性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。

洗浄溶剤: T-31

印 刷: テトロン又はナイロン300メッシュ以上のものをお勧めします。

硬化条件: 積算光量 500~800mJ/cm²
色により硬化性は異なりますが、照射量が低い場合、耐アルコール性が劣りますのでご確認の上、ご使用ください。

UV照射前にプレヒートすることで、密着性が向上します。

その他: RIGシリーズは毒物及び劇物取締法による「毒物」に該当します。

SPU series

SPUシリーズは柔軟性、折り曲げ、抜き加工性に優れたUV硬化型インキです。

仕様

インキのタイプ: 特殊樹脂を使用したUV硬化型インキです。

用 途: アクリル、アルミアルマイト染色品、塗装品、処理PPなどに適しています。

仕上り: グロス仕上りになります。

レジューサー: UV 8078を5%以内で添加して下さい。

洗浄溶剤: T-15 又は T-31

印 刷: テトロン又はナイロン300メッシュ以上のものをお勧めします。

硬化条件: メタルハライドランプ 1灯、80W/cm、コンベアスピード 5m/min、積算光量約350mJ/cm²

UVA、HUG、RIG、SPUシリーズはカラーコンクペーストSOXをエキステンダーベースに混ぜ、濃度の調整をすることが可能です。

●エキステンダーベース一覧表

シリーズ名	製品名	特徴	*各シリーズには左記エキステンダーベースを用意しています。尚、同シリーズのものは混合出来ます。 *黄変タイプ:通常の色印刷用、カラーペースト混合時の硬化性に優れる。 *無黄変タイプ:淡白色のように照射時に僅かな黄変性でも問題になる場合このベースを使用する。
UVAシリーズ HUGシリーズ	UVA(HUG) 9119	黄変タイプ、低粘度で流れが良い	
	UVA(HUG) 9117	無黄変タイプ、低粘度で流れが良い	
	UVA(HUG) 9030	黄変タイプ、中粘度で細線文字、抜き文字に最適	
	UVA(HUG) 9031	無黄変タイプ、中粘度で細線文字、抜き文字に最適	
	UVA(HUG) 9050	黄変タイプ、高粘度品、網点印刷に適す	
	UVA(HUG) 9051	無黄変タイプ、高粘度品、網点印刷に適す	
	UVA(HUG) 9127	黄変タイプ、マット仕上げベース	
RIGシリーズ	UVA(HUG) 9126	無黄変タイプ、マット仕上げベース	
	RIG9119 FPクリアー	黄変タイプ、低粘度	
	RIG9050 FP-1Aクリアー	黄変タイプ、高粘度	
	RIG9032 FP-9クリアー	低黄変タイプ、中粘度	
SPUシリーズ	RIG Y0233 透明ベース	低黄変タイプ、高透明メジウム	
	SPU9119	黄変タイプ、低粘度で流れが良い	
	SPU9117	無黄変タイプ、低粘度で流れが良い	
	SPU9050	黄変タイプ、高粘度品、網点印刷に適す	
	SPU9051	無黄変タイプ、高粘度品、網点印刷に適す	

SOX(ソックス)シリーズ

SOXシリーズは、UV系にのみ使用できる高濃度のカラーペーストで、SOX自体は、紫外線によって硬化しません。UVA、HUG、RIG、SPU標準色の着色力を少し高めたいとき又、UVA、HUG、RIG、SPUのエキステンダーベースを着色したいときに使用してください。SOXが多すぎると、硬化不足をまねきますので注意して下さい。硬化性が悪い場合は、増感剤を添加することにより、改善いたします。

●エキステンダーベース(9119)100部に対するSOXの標準混合比率(下地白)

SOX 120C	40部	SOX 495C	35部
SOX NC200C	30部	SOX 500C	40部
SOX 208C	30部	SOX 510C	35部
SOX NC210C	30部	SOX 513C	30部
SOX NC220C	30部	SOX 538C	30部
SOX NC265C	30部	SOX 550C	35部
SOX 320C	35部	SOX 580C	35部
SOX 350C	30部	SOX 586C	30部
SOX 400C	60部	SOX 710C	14部
SOX 440C	16部		

300メッシュ、UV硬化は、120W/cm 10m/min(2灯)
9117等無黄変エキステンダーベースでは、SOXの割合を少なくして下さい。

UVインキ用添加剤

増感剤: 硬化速度を早めたり、隠ぺい力の高いカラー印刷をしたい時に、次の増感剤を使用して下さい。(1~3%)
UV634A…白、淡色用
UV688A…白色系以外の全色用
UV666…表面硬化用(クリアー、ワニス用)
UV636…全色用

レベリング剤: レベリングを更に良くしたい時、消泡効果を増加させたい時、素材面がはじき易い時はCARE4(非シリコーン系)、CARE50又は55(シリコーン系)を1%以内で添加して下さい。

UAD series

UADシリーズはアクリル他、各種プラスチック素材向けに開発したUV硬化型インキです。熱可塑性に優れており、印刷後の成形性に優れます。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊樹脂を使用したUV硬化型インキです。
- 用途:** アクリル板、塩化ビニル板、ポリカーボネート板、処理PET等の素材に適しています。
- 仕上り:** グロス仕上りになります。
- 特徴:** 熱成形性、耐候性に優れております。

UVP series

UVPシリーズは、真空成形用途に開発したUV硬化型インキです。従来のメタルハライドランプだけでなく、UV LEDランプにも対応しています。

- 仕様**
- インキのタイプ:** UV硬化型、UV LED硬化型
- 用途:** ポリカーボネート、処理PET、アクリル板等に印刷後、真空成形用途
- レジューサー:** 粘度が高い場合、UV 8070を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。

ULA series

ULAシリーズは、各種ステッカー（PVC、PET、ユボ等）に密着性の良いUV硬化型インキです。重ね印刷性、柔軟性に優れ、裁断してもコバが割れない特徴があります。

- 仕様**
- インキのタイプ:** ウレタンアクリレート系UV硬化型
- 用途:** ラベル用インキとしてロールtoロール印刷が可能です。
- 仕上り:** グロス～セミグロス仕上りとなります。
- レジューサー:** 粘度を下げたい場合は、レジューサーUV 8085を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。

UVM series

UVMシリーズは、UV硬化型パッド印刷用インキです。各種金属、ガラス素材への用途に適しており、耐アルコール性、可撓性を有した被膜を形成します。

- 仕様**
- インキのタイプ:** ウレタンアクリレート系UV硬化型
- 用途:** 各種金属、金属塗装板、ガラス、エポキシ樹脂板、処理PP処理PE等の素材に適しています。
- 仕上り:** グロス～セミグロス仕上りとなります。

- レジューサー:** UMAレジューサーを5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。
- 洗浄溶剤:** T-31
- 印刷:** テトロン又はナイロン300メッシュ以上の版をご使用下さい。
- 硬化条件:** メタルハライドランプ1灯、80W/cm、コンベアスピード5m/min、積算光量350～500mJ/cm²
- その他:** UV LEDランプでも硬化します。

- 洗浄溶剤:** T-31又はT-15
- 印刷:** テトロン又はナイロン300メッシュ以上の版をご使用下さい。
- 硬化条件:**
 - ①メタルハライドランプ1灯、80W/cm、コンベアスピード10m/min、積算光量200mJ/cm²、ピーク強度200mW/cm²
 - ②UV LEDランプ、波長385nm又は395nm、積算光量250mJ/cm²ピーク強度1300mW/cm²
- その他:** UV LED照射で硬化するタイプとなっていますので、反応性の高いインキです。使用の際には十分ご注意ください。

- 印刷:** テトロン又はナイロン300～350メッシュをお勧めします。
- 洗浄溶剤:** T-31
- 硬化条件:**
 - ・重ね印刷する場合、低光量にて硬化してください。
 - メタルハライドランプ1灯、60W/cm、コンベアスピード10m/min、積算光量約150mJ/cm²
 - ・最終硬化はメタルハライドランプ1灯、80W/cm、コンベアスピード5m/min、積算光量約300mJ/cm²にて、硬化させて下さい。

- 印刷:** パッド印刷
- レジューサー:** 粘度を下げたい場合は、レジューサーUV 8085を5%を限度に添加して下さい。過剰に添加すると印刷被膜性能が低下する場合がありますので、確認の上ご使用下さい。
- 洗浄溶剤:** T-31
- 硬化条件:** 積算光量 750mJ/cm²以上
- その他:** UV照射前にプレヒートすることで、密着性が向上します。

プラスチックボトル、チューブ、包装用UVインキ

US125(Z) series

US125(Z)シリーズは硬質PP用UV硬化型インキです。処理（フレーム、コロナ放電など）されたPP素材に対して強密着します。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊樹脂を使用したUV硬化型インキです。
- 用途:** 化粧品、薬のPPボトルなどに使用されています。
- 特徴:** グロス仕上りです。二層目以降の印刷前にその都度フレーム処理等を行ってもリコート性に問題ありません。
- レジューサー:** 一般的にそのまま印刷できるような粘度に調整してありますが、粘度が高い場合は、US125(Z)レジューサーをご使用下さい。ただし過剰に添加すると印刷被膜物性が低下しますので、ご注意ください。

US125(Z)印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
耐水性	合格	水道水中に1週間浸漬
耐煮沸性	//	沸騰水中に100時間浸漬
耐メタノール性	//	メタノール中に8日間浸漬
耐メタノール摩耗性	//	メタノール ラビング 50回 荷重500g

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

US180NS series

US180NSシリーズは軟質PP用UV硬化型インキです。処理（フレーム、コロナ放電処理など）されたPP素材に対して強密着します。柔軟性に優れており、折り曲げ加工がある容器に適しています。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊樹脂を使用したUV硬化型インキです。
- 用途:** 化粧品、薬のPPボトルなどに使用されています。
- 特徴:** グロス仕上りで、ノンシリコンタイプです。
- レジューサー:** US180NSレジューサーをご使用下さい。

US180NS印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
耐スクラッチ性	合格	爪の引っ掻き
耐冷熱サイクル性	//	(-20℃1時間)→(60℃1時間)を1サイクルとして、10サイクル

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

US500 series

US500シリーズはエチレンービニルアルコール共重合樹脂(EVOH)用に開発されたUV硬化型インキです。

- 仕様**
- インキのタイプ:** 特殊樹脂を使用したUV硬化型インキです。
- 用途:** 化粧品などのEVOH樹脂ボトル等に使用できます。
- 特徴:** グロス仕上り、耐アルコール性に優れています。

US500印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
耐温水性	合格	40℃の水に24時間浸漬
耐エタノール性	//	エタノールに10秒間浸漬

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

- 洗浄溶剤:** T-15又はT-31
- 印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロンの300～460メッシュをお勧めします。
- 硬化条件:** メタルハライドランプ80W/cm、1灯、コンベアスピード15m/min、積算光量150mJ/cm²を目安に、照射装置、下地色により調整して下さい。
- 密着向上剤:** 耐薬品性（アルコールに長時間浸漬試験など）が必要な場合、CARE125を5%添加することにより更に性能が向上します。なお、添加した場合は可使時間（ポットライフ）が4～5時間になりますので、ご注意ください。
- その他:** 印刷素材の表面状態によっては、密着しにくい場合がありますので、必ず確認の上ご使用下さい。

- 洗浄溶剤:** T-15又はT-31
- 印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロンの300～350メッシュをお勧めします。
- 硬化条件:** メタルハライドランプ80W/cm、1灯、コンベアスピード5m/min、積算光量500mJ/cm²を目安に、照射装置及び下地色により調整して下さい。
- その他:** 同用途で硬化スピードの速いUS170シリーズがあります。但し、シリコン含有タイプです。

- 試験片作製条件**
- インキ：US180NS 120ホワイト、440ブルー
- 素材：処理PP
- スクリーン版：ナイロン350Bメッシュ
- 硬化条件：メタルハライドランプ 80W/cm 1灯、コンベアスピード5m/min

- 洗浄溶剤:** T-15又はT-31
- 印刷:** スクリーン版 テトロン又はナイロンの350メッシュ以上をお勧めします。素材のフレーム処理は55ダイン以上に処理して下さい。
- 硬化条件:** メタルハライドランプ160W/cm、1灯、コンベアスピード3m/min、UV照射装置等により硬化条件が変わる場合がありますので必ず確認の上ご使用下さい。

- 試験片作製条件**
- インキ：US500 120ホワイト
- 素材：フレーム処理EVOH樹脂ボトル
- スクリーン版：ナイロン350Bメッシュ
- 硬化条件：メタルハライドランプ 160W/cm 1灯、コンベアスピード3m/min

UV テクスチャー

●UVメジューム一覧表

製品名	使用用途	特 徴	シリコン		硬化条件	レジューサー	消泡剤
			有	無			
UV 5410	塩化ビニル	グロス、低粘度、透明性、耐候性	N		350mJ/cm ² 以上	UV 8071	CARE4
UV 5410-7	塩化ビニル	グロス、高粘度、透明性、耐候性、厚盛	N		350mJ/cm ² 以上	UV 8071	CARE4
UV 5413D	塩ビステッカー	グロス、高伸度	S		280mJ/cm ² 以上	UV 8073	CARE47
UV 8415-3A	塩化ビニル、PC	マット仕上り、高硬度	N		350mJ/cm ² 以上	UV 8070	—
UV 8419	塩化ビニル、PC	マット仕上り(レキササン調)	S		350mJ/cm ² 以上	UV 8070	CARE47
UV Y1419 8421-3DA改	塩化ビニル、PC	UV8421の柔軟性タイプ	S		350mJ/cm ² 以上	UV 8070	CARE55
UV 8422-6	塩化ビニル、PC	ノングレア仕上り、不透明	S		350mJ/cm ² 以上	UV 8422-8	CARE55
UV 8422-8	塩化ビニル、PC	ノングレア仕上り、不透明、低粘度	S		350mJ/cm ² 以上	—	CARE55
UV 8430GB	オフセット印刷上、紙	グロス、UV8430Gの低臭タイプ	S		350mJ/cm ² 以上	UV 8073	CARE55

●UV厚盛り・艶出し用メジューム一覧表

製品名	使用用途	特 徴	シリコン	硬化条件	レジューサー	消泡剤
			有	無		
UV Y0131 厚盛りメジュームY	塩化ビニル、 PC、易接着PET	特に厚盛り性が良い 僅かに濁り有り	N	350mJ/cm ² 以上	UV 5410 又はUV 8071	CARE4
UV Y0165 厚盛りメジュームNC	塩化ビニル、 PC、易接着PET	高透明度タイプ	N	350mJ/cm ² 以上	UV 5410 又はUV 8071	CARE4
HUG Y0177 厚盛りメジュームYH	硬質塩化ビニル、 ABS、アクリル	特に厚盛り性が良い 僅かに濁り有り	N	280mJ/cm ² 以上	UV 8070	CARE4
HUG Y0164 厚盛りメジュームA	硬質塩化ビニル、 ABS、アクリル	透明タイプ	N	280mJ/cm ² 以上	UV 8070	CARE4
RIG Y0205 厚盛りメジュームS	金属、塗装板	高透明度タイプ	N	550mJ/cm ² 以上	UV 8085	CARE4
UV 5432	硬質塩ビ、 アクリル易接着PET	高透明度タイプ	N	350mJ/cm ² 以上	UV 8073	CARE114
UV 5430E	オフセット印刷上、 紙マットPP貼り上	柔軟性・密着性 厚盛りOCクリアー	S	450mJ/cm ² 以上	UV 8075	CARE47
UV 9200 Y1422 厚盛メジューム改3	オフセット印刷上、 紙マットPP貼り上	柔軟性・密着性 耐ブロッキング性	S	200mJ/cm ² 以上	—	CARE50
UV 9200 Y1761 改7 シクリアー	オフセット印刷上、 紙マットPP貼り上	柔軟性、密着性 無黄変性	S	200mJ/cm ² 以上	—	CARE50

●UVオーバーコートクリアー一覧表

製品名	使用用途	特 徴	シリコン	硬化条件	レジューサー	消泡剤
			有	無		
UV 5412	塩ビステッカー	グロス仕上り、耐候性	S	280mJ/cm ² 以上	UV 8071	CARE47
UC 410	塩ビステッカー	グロス仕上り、耐候性	S	400mJ/cm ² 以上	UV 8086	CARE47
UV 406M	塩ビステッカー	グロス仕上り、耐候性、低収縮	S	350mJ/cm ² 以上	UV 8086	CARE50
UV 500A	塩ビステッカー	ハイグロス仕上り、高耐候性	S	400mJ/cm ² 以上	—	CARE157

●UV点字用インキ一覧表

UV点字用インキは厚盛り性に優れ、印刷後に半球状に印刷されるUV硬化型スクリーンインキです。

製品名	使用用途	特 徴	シリコン	硬化条件	レジューサー	消泡剤
			有	無		
UV Z0189 TOUCH PRINT S5	オフセット印刷上、紙	点字用、透明タイプ	N	280mJ/cm ² 以上	UV 8086	CARE4
UV Z0262 TOUCH PRINT S5.5	オフセット印刷上、紙	点字用、高粘度タイプ	N	280mJ/cm ² 以上		

●UV弱粘着剤インキ

UV弱粘着剤インキは、印刷乾燥後べたつきがあり、滑り止めや再剥離フィルムなどの効果のあるUV硬化型スクリーンインキです。

製品名	使用用途	特 徴	シリコン	硬化条件	レジューサー	消泡剤
			有	無		
UV 8606 A改	処理PP、処理PE	弱粘着剤	N	420mJ/cm ² 以上	UV 8073	CARE4

チヂミ印刷

TJN series

仕 様

用 途: TJNシリーズは、チヂミシステム用のUVインキです。従来のUVシステムにチヂミシステムを付加する事により手軽に独特のチヂミ模様を印刷する事が出来ます。紙、塩ビ、塩ビステッカー、ポリカーボネート等に使用できます。

品 種: TJNメジュームA…標準品
TJNメジュームL…低粘度品(高透明度品、稀釈用)
TJNメジュームH…高粘度品
TJNメジュームT…高透明度品(中粘度)
TJNメジュームG…高伸度品
TJNメジュームF…成形用

印 刷: スクリーン版…90メッシュ(標準)
チヂミ装置+UV硬化装置 コンベアースピード5m/min(標準) 積算
光量210mJ/cm²以上

●TJNメジューム印刷被膜性能表

試験項目	成績	備考
密着性	100/100	1mm間隔クロスカットセロテープ剥離
硬度	H	鉛筆硬度 角度45° 荷重1kg
耐メタノール性	合格	メタノール ラビング 50回 荷重500g
耐水性	//	水道水中に24時間浸漬
耐酸性	//	10%塩酸水溶液中に24時間浸漬
耐アルカリ性	//	5%水酸化ナトリウム水溶液中に4時間浸漬
耐煮沸性	//	沸騰水中に7時間浸漬後密着テスト
耐熱性	//	80℃×24時間
促進耐候性	注)	キセノンウェザオメーター

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

注)促進耐候性試験結果
TJNメジュームA…400時間 合格 600時間 僅かに艶引け 800時間 僅かに艶引け 1000時間 艶引け
TJNメジュームT…1500時間 合格

チヂミシステム

通常のUV硬化装置にチヂミシステムを追加してチヂミインキ(TJNシリーズ)を2段階硬化することにより、チヂミ模様を形成します。設置方法はコンベアに乗せるだけで、電源装置もコンパクトなため持ち運びに便利です。

チヂミ装置: UV照射機の前にセットして使用します。ランプの本数、ランプ有効長(300、500、800、1020mm)を選ぶことができます。

チヂミインキ: TJNシリーズをご使用ください。

チヂミ模様: インキの膜厚を変えることにより、チヂミ模様の大きさを変えることができます。

レジューサー: 通常そのまま印刷しますが、必要な場合UV 8071又はTJNメジュームLで粘度調整して下さい。

洗浄溶剤: T-31又はT-15

チヂミ模様の調整: チヂミ模様は、インキの膜厚、コンベアースピード、インキの粘度、照射距離等により変化します。インキの膜厚が薄すぎたり、チヂミ装置の照射距離が遠すぎたりするとチヂミ模様が発生しないことがあります。

その他: 密着しない素材に印刷する場合は、SG740、ACT、PAL透明等のインキでアンダーコートして下さい。

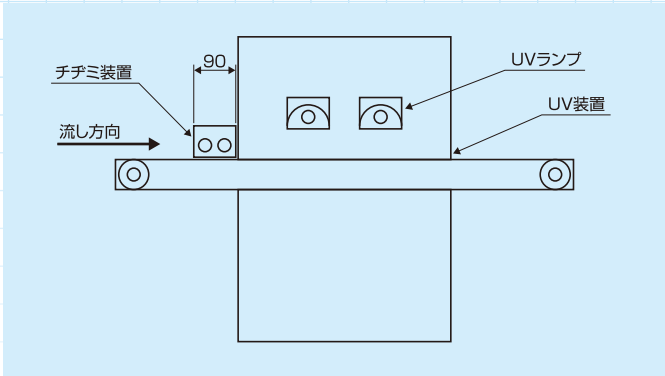
TJNインキを薄く着色する場合は、SOXを1%程度添加して下さい。

マイレージ: 90メッシュにて約15m²/kgの印刷が可能です。

特許No.5990351号

試験片作製条件

印刷素材：ポリカーボネート板
耐候性塩ビステッカー
スクリーンメッシュ：テトロン90メッシュ
硬化条件：チヂミ装置 2灯
UV硬化装置：80W/cm 1灯
コンベアースピード：3m/min



プラスチック

※プラスチックは、個別なカタログを別途用意しています。

プラスチックインキは、可塑剤にプラスチック粉末を混ぜたスクリーンインキです。印刷後、加熱(130～160℃)することで樹脂が軟化し、冷えることでゴム状の被膜を形成する布、繊維用インキです。

区分	製品名	適用	適用材料
プラスチックシリーズ	Wilflex (OP)MXシリーズ	15色(蛍光色5色)の原色で パントンシステム調色対応インキ	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル等は ブリード止めインキを下刷して使用してください。
	Wilflex AMAZING(MP)	隠蔽性のある風合いの柔らかいインキ	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル等は ブリード止めインキを下刷して使用してください。
	Wilflex GENESIS	優れたウェット・オン・ウェット適性のある 風合いの柔らかいインキ	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル等は ブリード止めインキを下刷して使用してください。
	Wilflex SSV	伸縮性があり耐摩耗性のある ラバータイプインキ	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル等は ブリード止めインキを下刷して使用してください。
	Wilflex NUPUFF	耐久性、作業性、量産性に優れた発泡インキ	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル等は ブリード止めインキを使用してください。
	SPZOL YK100 SOFT BASE	フタル酸エステル系可塑剤を含有せず、 水性インキ風の柔らかい風合い	綿、綿混紡生地
	SPZOL YK200 POLYESTER CLEAR	フタル酸エステル系可塑剤を含有せず、 耐ブリード性に優れたクリアーインキ	ポリエステル、ポリエステル混紡生地
	Wilflex WIL-W ホワイトシリーズ	耐ブリード性、作業性に優れる等、様々な特徴も持つ白を用意しております。 詳しくは別紙説明書をご覧ください。	
	WIL-A 10545 EPIC UNDERBASE GRAY	耐ブリード性があり、 下地を隠す隠蔽性のあるインキ。	綿、綿混紡、合成繊維、ポリエステル。
	WIL-A 10340 FASHION SOFT BASE	水性インクの柔らかい風合いを生地にしっかり 浸透させ、柔らかい風合いを表現させる。	綿、綿混紡、合成繊維。
転写紙シリーズ	WIL-A 10480 NEUTRAL BASE	耐久性、作業性、量産性に優れた発泡インキ。	紙用、ACT800メジウムをアンカー印刷 して頂ければ、密着力UPします。
	トランス75	プラスチックインキ(SSV等)のコールドピール転写、JET-V1、SG410、RUX等の溶剤タイプ インキ及びオフセット印刷の転写に適します。	
資機材	カラーコピー用 転写紙 AD TRANS	カラーコピーを使用した熱転写用転写紙です。詳しくは、別紙説明書をご覧ください。	
	サーモプローブ	ドーナツ型の計測部分とデジタル式表示板との間に耐熱コード(4.5m)がついており、どの場所 でも印刷面の温度が簡単に計測出来ます。	

プラスチックインキ注意事項

- プラスチックインキは熱に敏感です。40℃以上で長期保存しますとゲル化することがありますので、出来るだけ低温で保管して下さい。
- 常に粘度を一定にしておくためにも、容器の蓋をきちんと閉めて保存して下さい。又、保管中にインキが分離することがありますので、必ず使用前に攪拌して下さい。
- 乾燥機の種類によっては、温度条件が変わりますので、必ずテストしてからご使用下さい。ブリード等については特に注意が必要です。
- 素材によっては、耐ブリード性、密着性、洗濯性などが異なります。生地によっては熱で生地が収縮する事がありますので事前に確認してから使用して下さい。

IR(赤外線透過)インキ

IRインキは、可視光線領域波長の透過率が低く、波長800nm以上の赤外線領域での透過率が高いという性質を有しており、スマートフォン赤外線通信部や照度センサー部、リモコンの赤外線センサー式受光部のフィルター用インキとして使用されております。各インキシリーズに設定できます。IRインキはブラック色のご依頼が多いですが、調色により可視光領域の色や赤外光領域の透過率を変えることが可能です。

各種IRブラックインキの種類と特徴

種類	メリット	デメリット
IRブラックNX (染料タイプ)	赤外線透過率が高い	染料のためブリードしやすい
IRブラックOL (染料タイプ)	赤外線透過率が高く、可視光領域の遮光性が高い	染料のためブリードしやすい
IRブラック改A (顔料タイプ)	顔料の為、ブリードしない	可視光透過率がやや高い、ハロゲン(塩素)が入っている
IRブラックPEX (顔料タイプ)	顔料の為、ブリードしない	染料に比べIR透過率が低い
IRブラックBN (染料+顔料タイプ)	可視光部分の黒色度が高い	染料含有のためブリードしやすい
IRブラックFLAT (染料+顔料タイプ)	可視光部分の透過率が一定	染料のためブリードしやすい

ブリードのしやすさ OL > FLAT > NX = BN > PEX = 改A

図1：顔料タイプ透過率曲線比較

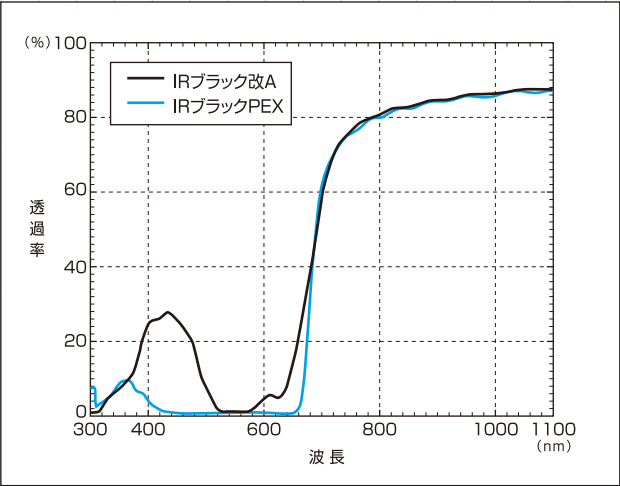


図2：染料タイプ透過率曲線比較

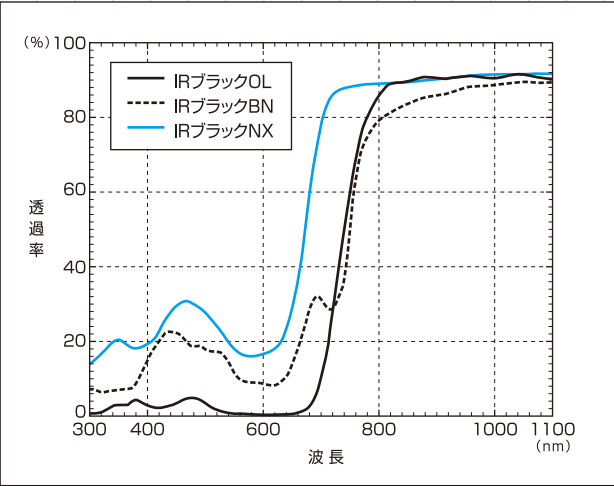
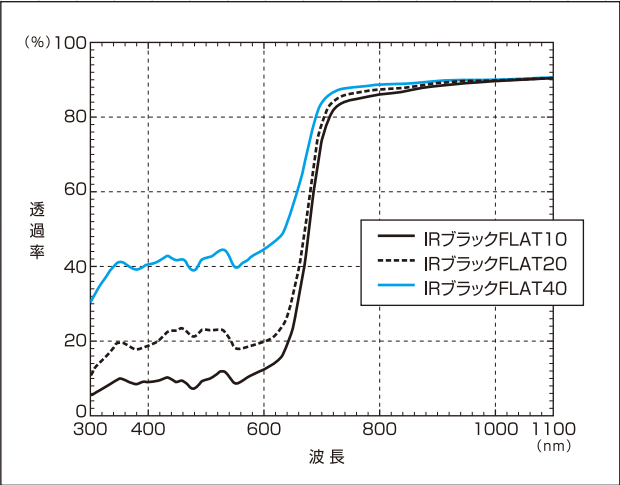


図3：IRブラック FLAT 10 / 20 / 40 透過率曲線



高抵抗値黒インキ

スマートフォン、カーナビなどのタッチパネルには、窓枠と呼ばれる額縁印刷が施されており、黒インキが印刷されることが多く見られます。近年この黒インキに高電気抵抗値が求められております。

高抵抗値黒インキは印刷被膜の電気抵抗値が高く、漆黒性、隠蔽性にも優れた黒インキです。多くのインキシリーズで対応出来ます。

- 用 途:** タッチパネルディスプレイの窓枠への印刷、その他印刷被膜に高い電気抵抗値が求められる用途
- 特 徴:** 印刷被膜の電気抵抗値が高い。環境試験後においても電気抵抗値が低下しません。(1000Vで $2\times 10^{13}\Omega$ 以上)
- ・漆黒性、隠蔽性に優れています。

●高抵抗値黒インキ、スタンダード黒インキ印刷被膜電気抵抗値性能比較試験表

試験項目	成績		備考
	HF HSD高抵抗黒	従来品 710ブラック	
初期抵抗値	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$2\times 10^{11}\Omega$	被膜表面の電気抵抗値 電圧1000V
耐熱性	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$2\times 10^{10}\Omega$	80℃500時間後の被膜表面の電気抵抗値 電圧1000V
	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$2\times 10^9\Omega$	150℃1分間後の被膜表面の電気抵抗値 電圧1000V
高温高湿性	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$2\times 10^8\Omega$	温度85℃ 湿度85% 200時間後の被膜表面抵抗値 電圧1000V
耐冷熱サイクル性	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$6\times 10^{10}\Omega$	(-40℃30分間)→(20℃30分間)→(85℃30分間)→(20℃30分間)を1サイクルとして20サイクル後の被膜表面抵抗値 電圧1000V
促進耐候性	$2\times 10^{13}\Omega$ 以上	$2\times 10^9\Omega$	キセノンウェザオメーター500時間後の被膜表面抵抗値 電圧1000V

試験片作製条件
インキ：HF HSD 高抵抗黒
従来品710ブラック
スクリーン版：テトロン350メッシュ

特許NO.6349438号

高精度インキ(KS)

近年、印刷業界では高精細な印刷技術が求められています。特にスマートフォン、カーナビ、車の内装パネル等の窓枠、グラデーションやドット印刷等で必要とされています。当社では50 μ mサイズのドット、抜き印刷でのダレ、カスレ、版詰まりが少なくレベリングも良いインキを「高精度インキ(KS)」として設定しています。

- 特 徴:** ・50 μ mのドット印刷、0.5mm幅の抜き印刷が可能 ・ダレ幅が10 μ m以下 ・安定した連続印刷適性
- ・シリンダー印刷にも対応可能(1液蒸発乾燥タイプインキ) ・1液蒸発乾燥、2液硬化型インキの対応が可能
- ※高精度インキは、既存スタンダードインキの印刷適性を向上させ、高精度の印刷が出来るように改良した製品です。
- 現在SG700遅乾、VIC遅乾、SG740、HF GV3シリーズに設定があります。

ブラックラスター™

ブラックラスター™は、漆の様な深みや艶を有する黒を背景とし、UV層(光反射性凸部)による図柄が光輝き、見る角度によって図柄の見え方が大きく変化することにより、いっそう奥行き感が増した加飾印刷物です。

印刷基材・・・ (PC、処理PET) 1層目・・・ 2層目・・・ 3層目・・・	透明基材		
	UV*	UV*	UV*
	漆黒層(BLL Y1937 漆黒層)		
	押さえ黒層 (BLL Y1938 押さえ黒層)		

図1. ブラックラスター™の基本構成 (UV*: BLL、UV メジュームA)

●表1. ブラックラスターの™基本構成

1層目	製品名	タイプ	版	積算光量	ピーク照度
	BLL、UV メジュームA	UV	T-350以上T-420以下	500～700 mJ/cm ²	500～700 mW/cm ²
2層目 3層目	製品名	タイプ	硬化剤	版	硬化条件
	BLL Y1937 漆黒層	2液硬化	D硬化剤10%	T-350以上T-420以下	80℃30分間
	BLL Y1938 押さえ黒層	2液硬化	VF硬化剤2%	T-250 以上	80℃30分間

ムシブロックコーティングインキ(害虫忌避インキ)

ムシブロックコーティングインキは印刷することで害虫を殺すことなく寄せ付けない忌避効果を持つ機能性インキです。このインキはアース製薬株式会社との共同開発商品です。

- 用 途:** 害虫が侵入して、死骸や糞がもとで配線がショートする機械内部など
- 特 徴:** ムシブロックコーティングインキは接触型の忌避剤を添加したインキです。害虫が忌避剤を添加した印刷物に接触することで、不快感を感じ、その場から立ち去ります。
- 虫を殺せない毒性しかなく、経口毒性はLD50(ラット)3g/kgです。
- インキのタイプ:** イソシアネート硬化による2液硬化型インキです。
- メジュームのみを設定となります。

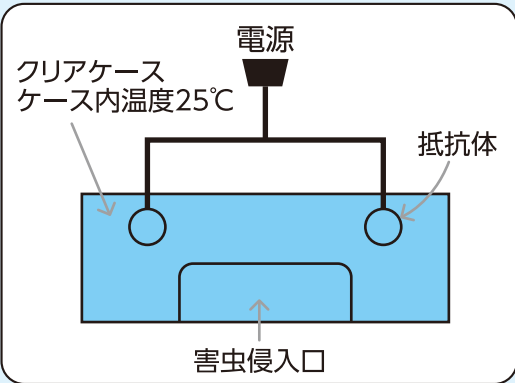
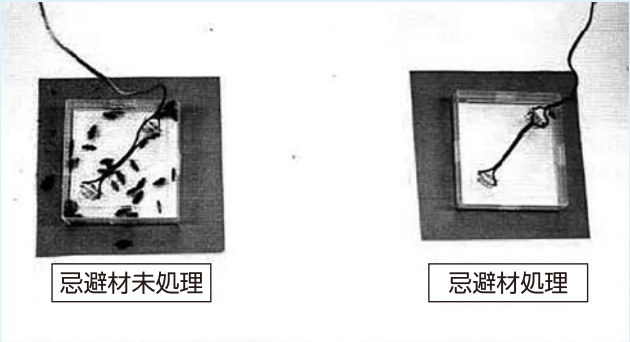
●ムシブロックコーティングインキ印刷被膜物性表

試験項目	成績	備考
硬度	2H	鉛筆硬度 角度45° 荷重1 kg
忌避効力	3年	加速試験からの推測値
難燃性	防災2級	難燃性試験 JIS A 1322
水洗浄後の忌避率	90%	水洗200回後の忌避率
石鹼洗浄後忌避率	70%	石鹼水3回洗浄後の忌避率

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

ムシブロックインキの効果

熱誘引試験による忌避効果



抵抗体による発熱でケース内を25℃に調整し、害虫を誘引させました。(外気温21℃に調整) 未処理の下敷きを敷いたケースには多数の害虫が侵入していますが、ムシブロックインキを印刷した下敷きを敷いたケースには1匹の害虫も侵入していません。

SOF(スクラッチオフ) series

SOF(ソフ)シリーズは、クジ引カード用に開発されたスクリーン印刷用インキで、その本命とするスクラッチオフ性(硬貨又は爪による引掻剥離性)の経時安定性はもとより、高速印刷適性(シリンダープレス印刷)も抜群です。国内外において長期にわたる実績があります。

- 仕様

インキのタイプ: 蒸発乾燥タイプ

用 途: クジ引用引掻剥離インキで、主としてOPニスコート面に適用されます。

仕上り: マットサテン状(艶消し)

印刷面積: 150～180メッシュのテトロン版にて約20㎡/kgです。

乾燥条件: 常温乾燥(20～25℃)で約10～15分間、加熱乾燥で数分間に短縮出来ます。

色 調: 優れた隠蔽性のあるシルバーグレーが主体です。

稀釈溶剤: 標準溶剤 T-125、リターダー T-933

洗浄溶剤: T-907

その他: SOFを使用する場合、必ずアンカーコートが必要とします。アンカーコートが完全乾燥していないとスクラッチオフ性が出ません。アンカーコートの乾燥状態及びスクラッチオフ性を確認しご使用下さい。

SR508 粘着剤

SR508粘着剤は粘着バインダーとして開発した、1液加圧粘着インキで、耐候性に優れています。

- 仕様

インキのタイプ: アクリル系 1液蒸発乾燥型

用 途: 各種プラスチック、金属などの粘着剤印刷

特 徴: 平滑性に優れた耐摩耗性の良い被膜を形成し、光沢ある仕上がりが得られます。アクリル樹脂が主成分のため紫外線の照射及び連続加熱による粘着力の低下が少ない。他のインキに比べ広範囲の素材への密着性があります。

稀釈溶剤: 標準溶剤 T-472、遅乾溶剤 T-971

洗浄溶剤: T-31

印 刷: スクリーン版 テトロン又はナイロン100メッシュ以下をお勧めします。

●SR508インキ粘着力測定表									単位 Kgf/25mm	
乾燥時間		5分間	10分間	15分間	20分間	30分間	40分間	60分間	80分間	
乾燥温度										
60℃	1回目				1.42		0.98	0.96	1.14	
	2回目				1.40		0.97	0.96	1.14	
	3回目				1.58		0.96	0.94	1.12	
	平均				1.47		0.97	0.95	1.13	
80℃	1回目		1.02		0.92	0.86	1.12			
	2回目		1.04		0.96	0.90	0.94			
	3回目		1.02		0.94	0.92	0.92			
	平均		1.03		0.94	0.89	0.96			
100℃	1回目	0.90	0.74	1.27	1.12					
	2回目	0.90	0.88	1.14	1.08					
	3回目	0.86	0.88	1.21	1.10					
	平均	0.89	0.83	1.21	1.10					

インキ印刷被膜性能等は当社での実験値で保証値ではありません。

- SOFシリーズの種類

673シルバー: 標準品

680シルバー: 673シルバーより剥れにくくしたもの

630シルバー: 673シルバーより剥がれやすく、色も黒く隠蔽性を上げたタイプ

654ゴールド: 601Aゴールド使用

764シルバー: 673シルバーより隠蔽性を上げたタイプ

アンカーコート:

 - ・溶剤タイプ SOF788(稀釈溶剤T-976)をオフセット印刷上にスクリーン印刷でアンカーコートする場合等にご使用下さい。
 - ・UVタイプ UV 8430GB

※アンカーコートに、UV剥離ニス等が施されている場合、別途設定しています。営業部までご相談ください。

SOFスタンダード色インキ:SOFシルバーの上に文字を印刷したい場合にご使用ください。

- 乾燥条件

80℃30分間又は60℃60分間

その他

- ・乾燥膜厚が25ミクロン以下になると密着強度が安定しなくなるので、30ミクロン以上の乾燥膜厚になるように設定してください。
 - ・圧縮は十分行って下さい。圧縮が不十分ですと本来の粘着力が発揮されません。
 - ・乾燥が不十分の場合、本来の粘着力が発揮されないことがあります。
 - ・乾燥後に張り合わせる離型紙の種類によって、離型剤が印刷被膜に密着して、本来の粘着力が出なくなることがありますので、ご使用前に確認して下さい。
 - ・被着材表面の汚れ(ゴミ、ホコリ、油等)を除去してからご使用下さい。
 - ・事前に十分ご検討の上、ご使用下さい。

水性インキ一覧表

水性インキは水で稀釈できる樹脂を用いたインキです。印刷時の目詰まり防止のため、グリコール系有機溶剤を少量使用しております。揮発性有機化合物(VOC)を0%にすることはできませんが、溶剤型インキと比べ、大幅にVOCを削減することができます。

インキ名	インキのタイプ	乾燥	艶	シリコン含有	標準溶剤	遅乾溶剤	備考
WS-10	蒸発	(常指)10分間	無	有	水	T-634	紙製品、ポスター
WS-30	蒸発	(常指)60分間	有	有	水	T-634	塩化ビニル、ABS、ポリカーボネート板、処理PETフィルム

ハロゲンフリーインキシリーズ(HFシリーズ)

ハロゲンとは、フッ素(F)、塩素(Cl)、臭素(Br)、ヨウ素(I)などの化学物質を指します。近年、家電メーカーなどの要請により塩素、臭素を含まない(閾値以下)ハロゲンフリーインキを求められることがあります。インキを構成する樹脂、溶剤、顔料、添加剤などにはこれらのハロゲン物質が含まれることが多いため、ハロゲン物質を意図的に添加せず、又不純物としても塩素700ppm以下、臭素700ppm以下、総ハロゲン1100ppm以下となるように配合したインキシリーズとしてHF(ハロゲンフリー)シリーズをご用意しております。通常、スタンダード色として設定しています210レモンイエロー、220メディウムイエロー、320ファーストグリーン、350グリーン、304プロセスグリーンは、顔料に塩素、臭素を含んでいるため、設定が有りません。青、黄色を用いて調色対応を行っております。

掲載ページ	インキシリーズ名	備考
5	HF MS8	MS8インキのハロゲンフリーインキ
6	HF HSD	VIC、SG740のハロゲンフリー代替用
6	HF S-PAD	VIC、SG740のハロゲンフリー代替用、パッド印刷用
12	HF GV3	強化ガラス用
12	HF SG460SSD NS	強化ガラス用
20	HF PID	インサート成形用
20	HF KKS超遅乾	インサート成形用
23	HF GAP新	GAP新インキのハロゲンフリーインキ
—	HF BMR	HACインキのハロゲンフリー代替用、ハードコートアクリル用
—	HF MOL	インサート成形用

有機スズ化合物フリーインキシリーズ(YSシリーズ)

近年、有機スズ化合物は有害性があることが報告されてきており、メーカーによる使用の制限が行われてきております。弊社インキ及び添加剤には、ウレタン樹脂の反応促進剤、ウレタン樹脂の合成助剤や塩酢ビ樹脂の安定剤として使用しているものが有ります。インキ中から有機スズ化合物を除いたインキをYSシリーズとしてご用意しております。

有機スズ化合物フリーインキシリーズ名	備考
CAVメイバン YS	CAVメイバンインキの有機スズ化合物フリーインキ
CAV透明 YS	CAV透明インキの有機スズ化合物フリーインキ
SG700 YS	SG700インキの有機スズ化合物フリーインキ
2500 YS	2500インキの有機スズ化合物フリーインキ
LOV YS	LOVインキの有機スズ化合物フリーインキ
STR YS	STRインキの有機スズ化合物フリーインキ
SG410 YS	SG410インキの有機スズ化合物フリーインキ

環境対応洗浄溶剤

労働安全衛生法では、作業環境中に粉じん、有機溶剤等働く人達の健康に悪い影響を及ぼす様々な有害物質を使用している場合、作業員の健康診断(特殊健康診断)の実施や有害化合物質の濃度を測定(作業環境測定)し、基準値以下にすることが求められています。印刷作業現場で版、スキージ、容器等の洗浄には、洗浄溶剤が使用されております。通常、トルエン、キシレン、MEK、MIBKといった有機溶剤を使用するため、作業環境の有機溶剤濃度を基準値以下にするために、換気、洗浄溶剤の変更を行う必要があります。弊社では、各種規制に対応可能な洗浄溶剤を取り揃えております。

洗浄溶剤名	備考
T-39	トルエン、キシレンを含まない洗浄溶剤
T-40	トルエン、キシレン、ケトン系溶剤を含まない洗浄溶剤、溶解性やや悪い、有機溶剤中毒予防規則 非該当

表面調整剤（消泡、レベリング、ハジキ、色別れ防止）一覧表

品名(CARE)	効用	添加量(%)	N：ノンシリコーン S：シリコーン SN：変性シリコーン	備考(適用インキetc)
3	消泡剤	1～3	N	LOV、ACT、HIP、SG720
4	消泡剤、レベリング剤	1～2	N	LOV、CAVメイバン、SG700、PALマット8
6	消泡剤、レベリング剤	1～3	N	ABS、VIC、SG429B
8	消泡剤、レベリング剤	1～2	N	RAM、1000、1690N、1400N
8A	消泡剤、レベリング剤	2～4	N	//
13	消泡剤、レベリング剤	1～2	N	1300、1300HK、ACT、LOV
13A	消泡剤、レベリング剤	2～4	N	//
20	消泡剤	1～2	S	500N、2500、RUX、SG410、SG740、TSN
28	消泡剤	0.5～1	SN	STR、SG429R
31	レベリング剤、ハジキ止め	1～2	SN	1000、1690N
34	レベリング剤	2～3	N	殆どのインキ
36	色別れ防止	0.5～1	N	CAVメイバンを除く殆どのインキ
39	流れ止め、ハジキ	2～10	N	殆どのインキ(溶剤タイプ)
47	消泡剤	0.5～1	S	UVインキ
50	消泡剤	0.2～0.5	S	GAP新、MS8、SG740、500N、70B
50A	ハジキ止め	1	S	//
55	消泡剤	0.5～1	S	SG460
55A	消泡剤	1～2	S	//
63	色別れ防止、ハジキ止め	2～3	N	CAVメイバン
95	レベリング剤	0.5～2	N	殆どのインキ
109	消泡剤	1～2	N	HF SG460SSD NS
110	消泡剤	1～2	N	SAM-NE、HF GV3
111	消泡剤	1～2	N	HF GV3
122	消泡剤	0.5～1	N	殆どのインキ
123	レベリング剤	0.5～1	N	殆どのインキ
139	流れ止め、ハジキ止め	2～10	N	殆どのインキ(溶剤タイプ)
140	色別れ防止	1～2	N	殆どのインキ
154	レベリング剤	0.5～1	N	殆どのインキ

(注) 1.添加量はインキに対しての重量%です。(2液、3液インキの場合、硬化剤量は除く)
2.添加剤は出来るだけ少量使用して下さい。多く添加した場合インキの種類により乾燥、密着、光沢等に弊害の出る場合があります。
3.重ね印刷する場合、シリコーン系(S)を添加したインキの上に重ね印刷しますとハジクことがありますのでご注意下さい。

その他添加剤一覧表

品名(CARE)	効用	添加量(%)	備考(適用インキetc)
73N	密着向上剤	1～5	一般用(ガラス、処理PP素材)
82	密着向上剤	1～2	LOV、SG700、PALマット8、ACT、PP
83	密着向上剤	1～2	一般用(ガラス、処理PP素材)
99	密着向上剤	1～5	一般用(ガラス、処理PP素材)
101	ウレタン硬化促進剤	1～2	VIC、SG425、SG740等2液ウレタンインキ・オーバーコートクラー
182	密着向上剤	1～5	一般用(ガラス、処理PP素材)
183	密着向上剤	1～5	一般用(ガラス、処理PP素材)
189	密着向上剤	1～2	一般用(ガラス、処理PP素材)

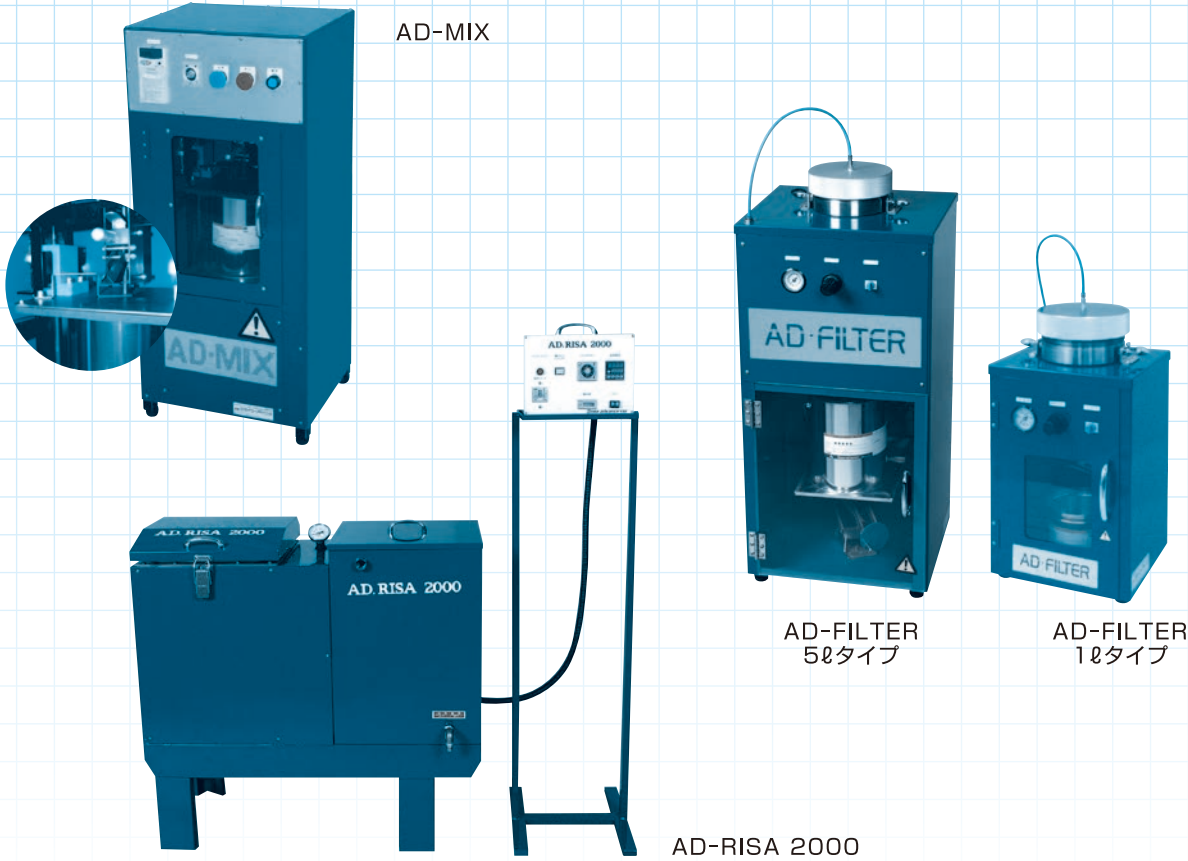
(注) 1.添加量はインキに対しての重量%です。(2液、3液インキの場合、硬化剤量は除く)

スクリーン印刷関連機器

製品名	用途	特徴	備考
AD-MIX (100V、200V)	高粘度インキ・塗料の混合攪拌。粘性液体と粉体の混合攪拌	1.密閉容器で攪拌するためインキ及び粉末が飛散しません。 2.密閉容器で攪拌するため蒸発・臭気を押えられます。 3.振動による攪拌のため熱を持ちにくいです。 4.デジタル表示のインバーターにより回転の無段変速が可能です。 5.運転中に扉を開けると自動停止する安全リミット付きです。	対応可能容器: 0.5kg缶、1kg缶、 4kg缶、5kg缶、 1クォーター缶、 1ガロン缶
AD-FILTER (1ℓ、5ℓタイプ)	インキ、乳剤、塗料等に含まれる異物の濾過	1.自動濾過装置のため操作が簡単です。 2.タンク及びピストンの仕組みにより、ほとんどロスが出ません。 3.洗浄及びフィルターの交換が簡単です。 4.エアーク圧とフィルターの選択により、使用範囲が広がります。	開口部サイズ: ADF-005(5μ) ADF-010(10μ)、 ADF-020(20μ)、 ADF-040(40μ)、 ADF-070(70μ)、 ADF-100(100μ)、 ADF-120(120μ)
AD-RISA 2000	使用済み溶剤の再生	1.無色透明な新品同様の溶剤に再生可能です。 2.約80%以上の再生率でコストが削減できます。 3.危険性の少ないオイルヒーターです。 4.セットするだけで、回収まで労力を必要としません。	再生能力: 15ℓの溶剤を3～5時間で 再生可能
AD-SEPA 2000	洗浄等に使用したウエスと溶剤を分離させ、溶剤を回収	1.セットするだけで、労力を必要としません。 2.ウエスと溶剤を分離するため産業廃棄物を削減できます。 3.分離した溶剤はAD-RISAで再生できコストを削減できます。	バスケット容量: 14ℓ 処理時間: 5～10分間/回

※詳細なカタログを別途用意しています。

各種デモ機がございますので、まずは一度お試しください。
上記以外にもスクリーン印刷資機材の取り扱いがございますのでお問い合わせ下さい。



耐候性一覧表

インキ カラー	500N	1000	1300	1300HK	1400N	1690N	ABS	ACT	CAVメイバン /透明	GAP新	HAC	HF GV3
120	5	3～4	3～4	3	5	3	5	5	5	5	5	5
NC200	5	3～4	3	4	5	3	3～4	5	5	5	5	5
NC210	5	4	3～4	4	5	3～4	4	4～5	4～5	4	4～5	-
NC220	4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	-
NC265	5	4	3～4	4	4	3～4	4	4	4	4	4	5
320	5	3～4	3～4	5	5	3～4	5	5	5	5	5	-
350	5	3～4	3～4	5	5	3～4	5	5	5	5	5	-
400	3～4	2	2	2	3～4	2	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	-
440	5	4	3～4	4	5	3～4	5	5	5	5	5	5
460	5	3～4	3	4	5	3	2～3	2～3	2～3	4～5	5	-
495	5	4	3～4	4	5	3～4	5	4～5	5	5	5	5
NC500	5	3～4	3	4	4～5	3	4	4	4	4	4	5
NC510	5	3～4	3	4	4～5	3	4	2～3	4	4	4～5	5
NC550	4～5	2	2～3	3	4	2～3	3	3～4	3～4	3～4	4～5	5
580	5	3	3～4	4	5	3～4	4	5	5	5	5	5
710	5	4	3～4	4	5	3～4	5	5	5	5	5	5
208	3	3	3～4	4	3～4	3～4	4	4	4	4	4	4
304	5	3～4	3～4	3～4	5	4	5	5	5	5	5	-
456	5	4	3～4	5	5	4	5	5	5	5	5	5
498	5	3～4	3～4	4	5	4	5	5	5	5	5	5
513	5	3～4	3～4	4	5	4	5	5	5	5	5	5
538	5	3～4	3～4	4	5	4	5	5	5	5	5	5
586	5	3～4	3～4	5	5	4	5	5	5	5	5	5
765	5	4	3～4	4	5	4	5	5	5	5	5	5

※1000、1300、1300HK、1400N、1690N各シリーズは屋外暴露に於いて、エポキシ樹脂特有のチョーキング現象が見られますのでご注意下さい。

インキ カラー	HF HSD	HF SG460	JET-V1	LOV	MS8	PALマット8	PPインキ	SG410	SG700	SG740	STR	VIC
120	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
NC200	5	5	5	5	5	5	3～4	3～4	5	5	5	5
NC210	－	－	5	4～5	5	4	3～4	4	5	4～5	4～5	4～5
NC220	－	－	4	3～4	4	3～4	3～4	3～4	4	3～4	3～4	3～4
NC265	5	5	5	4	5	4	4	4	5	4～5	4	4
320	－	－	5	5	5	4	4	4～5	5	5	5	4
350	－	－	5	5	5	4	4	4～5	5	5	5	5
400	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4	3～4
440	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
460	－	－	5	2～3	5	4～5	3～4	2～3	5	5	2～3	5
495	5	5	5	4～5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
NC500	5	5	5	4	5	4	3～4	4	5	4	4	4
NC510	5	5	5	4	5	4	3～4	4	5	4～5	4	4～5
NC550	5	4	5	3～4	4	3～4	3	3～4	5	4～5	3～4	4～5
580	4	5	5	5	5	5	4	4	5	5	5	5
710	4～5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
208	4	3	4	4	3	4	3	4	4	4	4	4
304	－	－	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
456	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
498	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
513	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
538	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
586	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5
765	5	5	5	5	5	5	4	4～5	5	5	5	5

インキご使用の際の目安としてご利用下さい。

※上記の区分数値は、右記に基づきます。

－は設定がありません。

区分数値	キセノンウェザオメーター照射時間
2	100時間合格品
3	200時間合格品
4	400時間合格品
5	600時間合格品

インキ、硬化剤、溶剤の消防法分類及び有機溶剤中毒予防規則上の分類

溶剤型インキ			硬化剤		
インキ名	消防法分類	有機溶剤中毒 予防規則分類	硬化剤名	消防法分類	有機溶剤中毒 予防規則分類
60A	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤	500硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	該当なし
70B	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤	1000硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
500N	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤	1690硬化剤	第4類第3石油類非水溶性	第2種有機溶剤
1000	第4類第2石油類非水溶性又は指定可燃物可燃性固体類	第3種有機溶剤	1690N硬化剤	第4類第3石油類非水溶性	第2種有機溶剤
1300	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	7300硬化剤	第4類第4石油類	該当なし
1300HK	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	A硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
1400N	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	BI硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
1690N	第4類第2石油類非水溶性又は指定可燃物可燃性固体類	第3種有機溶剤	D硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
2500	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	FA硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤
7300	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	HAC硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
ABS	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	MS8硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
ACT	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	N硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
CAVメイバン/透明	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	RUX硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
GAP新	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	S612-8硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HAC	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	SG410硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HF GV3	第4類第3石油類非水溶性	該当なし	SG429B硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HF HSD	第4類第3石油類非水溶性	該当なし	SG429R硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HF KKS超遅乾	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	SG460硬化剤	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HF PID	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	SG740硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
HF SG460SSD NS	第4類第3石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T硬化剤	第4類第4石油類	該当なし
HF S-PAD	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	VIC硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
JET-V1	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	ムシブロック硬化剤	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
JT27ベースクリヤー	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	溶剤		
JT50バインダー	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤	溶剤名	消防法分類	有機溶剤中毒 予防規則分類
JT94ベースクリヤー	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-15	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
LOV	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤	T-31	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
MS8	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-39	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
OP22	第4類第1石油類非水溶性又は第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-40	第4類第1石油類非水溶性	該当なし
PALマット8	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-125	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤
PP	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-472	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
PP耐酸	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-475	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
PPT	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-477	第4類第2石油類水溶性	該当なし
RUX	第4類第1石油類非水溶性又は第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-482	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
S612-8	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-634	第4類第3石油類水溶性	該当なし
SG410	第4類第1石油類非水溶性又は第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-640	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SG429B	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-900	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤
SG429R	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-903	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SG700	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-905	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SG740	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-907	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SOF	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤	T-910	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤
SR508	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-911	第4類第1石油類非水溶性	第2種有機溶剤
STR	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-912	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
TSN(遅乾)	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-920	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
VIC	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-922	第4類第3石油類水溶性	該当なし
鏡面インキ	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-926	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
ムシブロック コーティングインキ	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤	T-927	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
プラスチックインキ			T-933	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤
インキ名	消防法分類	有機溶剤中毒 予防規則分類	T-941	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SPZOL	第4類第3石油類非水溶性又は第4類第4石油類又は指定可燃物可燃性液体又は非該当	該当なし	T-942	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
Wilflex			T-945	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
UVインキ			T-947	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
インキ名	消防法分類	有機溶剤中毒 予防規則分類	T-950	第4類第3石油類非水溶性	第3種有機溶剤
HUG	第4類第3石油類非水溶性又は指定可燃物可燃性固体又は指定可燃物可燃性液体	該当なし	T-952	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
RIG			T-953	第4類第3石油類非水溶性	該当なし
SOX			T-954	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
SPU			T-962	第4類第3石油類非水溶性	第2種有機溶剤
TJN			T-965	第4類第3石油類非水溶性	該当なし
UAD			T-971	第4類第2石油類水溶性	第2種有機溶剤
USシリーズ			T-976	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
UVA			T-977	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
UVP			T-979	第4類第3石油類非水溶性	該当なし
			T-980	第4類第3石油類非水溶性	該当なし
			T-982	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤
	T-990	第4類第3石油類非水溶性	該当なし		
	T-995	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤		
	T-997	第4類第3石油類非水溶性	第3種有機溶剤		
	T-1000	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤		
	T-2500R	第4類第2石油類非水溶性	第2種有機溶剤		
	T-2500S	第4類第2石油類非水溶性	第3種有機溶剤		