十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.



中文版（日文译本） 后期制作

屏幕墨水
紫外线固化墨水“Raycure”
表面装饰清晰

一般印刷 功能 丰盛 | 紫外线固化型

# Raycure OP 4300系列

# FG-5 厚透明

这种墨水最初用于各种印刷材料的厚涂层和Barco印刷。
改进了FG-4的阻隔性和膜黄化抗性。

## 产品特点

- FG-5是一种升级产品，提升了FG-4的阻隔性和膜黄抗性。
- 它在高速印刷方面表现出色，配合圆筒印刷机及类似应用。
- 它固化迅速，平放时具有极佳的阻隔能力。
- 它对胶印表面和哑光PP层压表面的附着力极佳。
- 固化后的薄膜提供了极佳的光泽、平整和透明度。
- 它不含重金属或有毒物质，如N-乙烯基吡咯里酮。
- 它可以与FG-3或FG-4任意比例混合。

- 硬化特性：是的
- 附着力：★
- 灵活性：★
- 阻挡抗性：优秀
- 高速打印：是的
- 升级：是的
- 脱泡能力：是的
- 透明度：是的
- 黄化：是的
- 气味：△~○

**特色**

灵活性 附着力 快速硬化特性 低毒性 升级能力

**耐力**

体能耐力 阻断电阻

## 推荐印刷材料

**材料**

纸张 板纸 涂漆表面 胶印与凹版印刷表面 哑光PP层压处理 拉米康涂层表面



十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.

电话（主线）048-561-5721
电话（命令）048-561-5722

## 表面处理、纹理与视觉效果

**收尾**

恶心

## 规格

| 印刷区域 | 墨水粘度 | 莲花形态 |
|---|---|---|
| 10~15平方米/千克（150网目）<br>20~30平方米/公斤（180网） | 20~30dPa·s/25° C | 1公斤聚氨酯瓶 |

## 如何使用

- 使用前搅拌均匀，打印时保持原样。
- 降低粘度时，使用4300减量的10%或以下。

## 印刷版

**印刷方法与格式**

高速印刷　气缸压迫机　巴尔科印刷

| 网格 | 太阳厚度 | 推荐印刷胶片厚度 |
|---|---|---|
| 150~180 | 100微米（150 网格）<br>50微米（180 网格） | 50~70微米 |

## 固化方法与条件

**紫外线暴露条件**

它取决于墨水颜色和底材类型。

| 灯的类型 | 灯光强度 | 照射距离 | 输送机速度 | 总光量 | 灯泡冷却 |
|---|---|---|---|---|---|
| 金属卤化物灯 | 120W/cm，1盏灯 | 10厘米 | 15 分钟/分钟 | 150mJ/cm² | 水冷与风冷 |

## 注释

- 阻挡力取决于打印纸张的光泽度。
  请小心不要在光面纸上打印过厚，因为有定型的风险。
- 如果出现固化不足、打印表面堆叠或储存温度过高等情况，
  阻塞的风险会增加。
  以下添加剂用于阻断对抗措施，请根据你的具体情况使用。
  - JAR-1 中等标准：添加量 1~5%（硬化膜趋于硬化）
  - JAR-34标准：附加量0.1~0.5%（升级能力通常下降）
- 在PP层压基材上打印时，由于表面润湿性，附着力可能不足。
  使用湿指数450 μN/cm或更高的基材，并提前检查附着力。
- 有关一般预防措施，请参阅附带文件”紫外墨水请参阅“”部分的详细信息。
- 有关使用产品时的安全预防措施，请参阅产品的安全数据表（SDS）。
- 本信息中提供的内容可能会未经提前通知进行更改或修订。
- 使用设备时，请根据实际使用的设备和基材的评估结果仔细考虑条件。