十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.

2025-06-23_作成
2026-03-17_更新

受注後生産

スクリーンインキ
UV硬化型インキ「レイキュアー」
一般色

一般印刷 | UV硬化型

レイキュアーLPES-B

処理PETボトルへの印刷を目的に開発したUVインキです。
UV-LEDランプでも硬化性が優れ、表面の仕上りが非常に良好です。

製品の特長

- 重ね刷り適性及び皮膜の耐薬品性に優れています。
- 光沢型で、表面の耐摩擦性が非常に良好です。
- 通常のUVランプでの硬化も可能です。

耐性

耐薬品性　物理的耐性

推奨被印刷物

材質

ポリエステル系　処理ポリエチレンテレフタラート［PET］　処理PETボトル

最終製品

ポリボトル

仕上り・質感・見た目の効果

仕上り

グロス

カラー・グレード

標準色（一般色）

00HLメジウム | 01HL白 | 06金赤 | 07HL高濃度白 | 08HL赤 | 13青黄 | 14赤黄 | 16HLピンク | 18紅
25紫 | 28オレンジ | 45HL濃藍 | 46HL藍 | 76グリーン | 90HL黒 | HC HL白 | HC HL黒

スペック

印刷面積	荷姿
70～90m²/kg	1kgポリボトル

十条ケミカル株式会社
JUJO CHEMICAL CO.,LTD.
TEL　03-3907-3161
FAX　03-3907-9988

使用方法

- 使用基材はぬれ指数60mN/m（=60dyn/cm）以上になるように処理してください。
- 材質の表面ぬれ指数が低下している場合には、インキの接着性が充分でないことがあります。
  このような場合には、再度表面処理を行ってください。
- インキ粘度を下げる場合には、PES-Bレジューサーを添加量10%以内で使用してください。
- 接着性を向上させる場合には、JAR-18を添加量1～3%使用してください。
- 硬化が不十分な場合には、JAR-8もしくはJAR-15を使用してください。
- 添加剤を使用した場合、容器のまわりやヘラ等に添加剤が残らないよう注意して撹拌してください。
- JAR-18を使用した場合、インキはポットライフを生じます。（通常8～12時間使用可能）
- JAR-18添加直後は印刷ムラ等が生じる場合がありますので、20分程放置した後に印刷してください。
- 接着性を確認しながら使用してください。

刷版

印刷方式・版式

重ね刷り

メッシュ	ゾル厚
350	10μm以下

硬化方法・硬化条件

UV照射条件

インキ色、基材の種類によって異なります。

ランプ種類	ランプ強度	照射距離	積算光量
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	10cm	250mJ/cm²

LED照射条件

インキ色、基材の種類によって異なります。

ランプ種類	紫外線強度	照射距離	積算光量
UV-LED 385nm	3,300 mW/cm²	10mm	500mJ/cm²

試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

条件

被印刷物	処理PETボトル （ぬれ指数65mN/m（=65dyn/cm））
刷版	ポリエステル350メッシュ
硬化条件	ランプ種類：UV-LED 385nm 紫外線強度：3,300mW/cm² 積算光量：500mJ/cm²

結果

試験項目	試験方法	結果
接着性	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100 合格
重ね刷り性	3層重ね刷りでの接着性	100/100 合格
耐アルコール性	99.5%エタノール使用 浸漬24時間	異状なし
耐温水性	40°C温水使用 浸漬24時間	異状なし
耐光性	キセノンウェザーメーター 300時間	異状なし

注意事項

- メタルハライドランプでの硬化と比較すると、UV-LEDランプを使用した場合には若干硬化性(重合度)が劣る場合がございます。
- 一般的な注意事項については、別紙資料「UVインキ」に詳しく記載してありますので、ご参照下さい。
- ご使用に際しての安全上の注意事項に関しては、製品の安全データシート（SDS）をご参照下さい。
- 当インフォメーションに記載されている内容は予告無しに変更・改訂する場合があります。
- この特性データは、弊社の実施した評価結果に基づくもので、お客さまのご使用時の製品特性を保証するものではありません。
- 使用の際は、実際に使用される装置及び被着材での評価結果に基づき、条件を十分ご検討の上、ご使用下さい。

TEL 03-3907-3161
FAX 03-3907-9988