

## 特定のお客様

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UM 4600シリーズ

従来UVインキでは接着性に問題のあった、  
金属素地及び金属塗装面への印刷を目的とするインキです。

## 製品の特長

- 金属素地、及び金属塗装面への接着性が優れています。
- 硬度が高く、耐摩耗性・耐薬品性等の物性が優れています。
- 低皮膚刺激性で安全性の高いインキです。

## 特性

安全性 高硬度 接着性 低皮膚刺激性

## 耐性

耐薬品性 物理的耐性 耐摩耗性

## 推奨被印刷物

## 材質

紙 合成紙 塗装面 塗装金属 金属、ガラス、セラミック、ハードコート処理面 金属素地 セラミック  
セラミックパネル

## カラー・グレード

## 標準色（一般色）

□01白 | ■90黒

## 表面加飾クリアー

### マットクリアー

疑似エッチング、ノングレア印刷用。  
チキントロピック性が強く、紗の目の再現性良好。

### UB-1マットクリアー

細かいシボ状のセミグロス仕上り。(高密度)

### メジウム

インキの色濃度調整、金・銀粉等の特殊色剤用混合ベース。  
オーバーコートやアンダーコート用としても使用可能。  
グロス型インキ用。

### 透明メジウム

透明性の良いメジウム。  
ノンシリコン型。

### DP-1メジウム

ランダムな表面、シボ加工状の印刷シボ感が大きい。  
耐スクラッチ性良好。

### UF-1メジウム

DP-1の微粒子タイプ。  
シボ感がやや小さいが、DP-1に似た仕上り。

### HVメジウム

## スペック

印刷面積	荷姿
70~80m <sup>2</sup> /kg	1kgポリボトル

## 使用方法

- 使用前によく攪拌して、そのまま印刷してください。
- 希釈する場合には、4600レジェューサーを添加量10%以内で使用してください。
- 材質への接着力を向上させるには、前処理（コロナ放電処理または紫外線処理）更にはプレヒートを併用すると効果的です。

## 刷版

メッシュ	ゾル厚
300~350（スクリーン版）	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	コンベアー速度	積算光量
メタルハライドランプ	120W/cm 1灯	10cm	2~6m/min	400~1200mJ/cm <sup>2</sup>

### 試験データ（環境・物性・耐候性・性能など）

条件	
刷版（メッシュ）	300（ポリエステル版）
ゾル厚	10μm
印刷膜厚	10μm
硬化条件	メタルハライドランプ、120W/cm <sup>2</sup> 、1灯
材質への接着条件	<ul style="list-style-type: none"> <li>● アルミ、アルマイト加工品               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：-</li> <li>○ プレヒート：-</li> <li>○ コンベアー速度：6m/min以下</li> </ul> </li> <li>● ステンレス               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：有</li> <li>○ プレヒート：-</li> <li>○ コンベアー速度：6m/min以下</li> </ul> </li> <li>● 亜鉛鋼板               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：-</li> <li>○ プレヒート：80°C 120sec</li> <li>○ コンベアー速度：3m/min以下</li> </ul> </li> <li>● メラミン焼付塗装板               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：-</li> <li>○ プレヒート：130°C 60sec</li> <li>○ コンベアー速度：2m/min以下</li> </ul> </li> <li>● ポリエステル焼付塗装板               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：-</li> <li>○ プレヒート：130°C 60sec</li> <li>○ コンベアー速度：2m/min以下</li> </ul> </li> <li>● セラミックパネル               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ コロナ放電：-</li> <li>○ プレヒート：-</li> <li>○ コンベアー速度：3m/min以下</li> </ul> </li> </ul>



## 結果

試験項目	試験方法	結果
ラビング試験	溶剤を含ませラビング100回	エチルアルコール：異状なし キシロール：異状なし MEK：異状なし

## 注意事項

- 金属、及び金属塗装面の種類は、非常に多岐に渡っています。  
ご使用前には必ず試験を行って、接着性を確認してください。
- 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。

