

F4 強化塑膠注塑片油墨

(多用途特殊油墨)

2020 年 12 月 VER. 7

油墨介紹

F4 系列是專為印刷在各種強化塑膠材料上所開發之最新推出的網版印刷油墨。舉凡日本三菱 MR58 或 MR200 板材及多種射出片表面經強化處理塗佈之壓克力 PC、LCP、PET 片材和經表面處理過之高級化妝瓶罐，如 HDPE、PP、玻璃、鋼瓶、鋁罐等均有非常好的附著效果。

油墨特性

- ◆ 酒精測試:100 下 PASS(在油墨已完全的乾燥條件下，靜置 24 小時後測試)，完全乾燥後，經過 48 小時油墨硬度可達 3H~4H。
- ◆ 百格測試: 烘烤完靜置 24 小時後百格測試為 4B~5B。
- ◆ 全系列通過 SGS 的 RoHS 2.0 規範限值、中國 GB 38507-2020 油墨中可揮發性有機化合物含量限值與歐盟 Reach 205 項檢驗。

油墨使用參數

- 硬化劑 : F4-941 硬化劑 使用比例 6% ~ 10% (金屬、鋁罐、玻璃，使用 10%)。
- 稀釋 : F4-182 慢乾溶劑、F4-180 標準溶劑 使用比例 5% ~ 10%。
- : ※ 硬化劑、溶劑混合後請攪拌均勻，靜置 20~30 分，印刷前再充分攪拌至流動狀，有效作業時間 3~4 小時 (靜置 60 分，油墨表面光澤越亮)

印刷參數

- 網版 : 250 目~420 目尼龍或特多龍網。
- 乾燥條件 : 塑膠 60~70°C 30~45 分(表乾)，65°C 烘烤至 90 分鐘,乾燥更理想。
: 金屬、鋁罐、鋼瓶、玻璃 150°C~160°C 30~45 分鐘
- 膜厚 : 8~20µm。

儲存條件: F4 系列油墨原罐密封置於 25°C 以下可達一年。每次使用後須立即旋緊瓶蓋。

操作技術建議

1. 油墨使用前先行用 TM-2000 型高速震盪攪拌，震盪 2 分鐘，以避免顏色不均及消泡不良。
2. 油墨取出，先與油墨之 F4-941 硬化劑輕微攪拌，最後再加入溶劑攪拌均勻。靜置脫泡 20~30 分，印刷前再攪拌至油墨會流動，印刷性才流暢完整。
3. F4 系列的硬度高及耐酒精性佳，取決於乾燥的溫度。
4. 如是平板強化板材，最後需經裁切或高速切割機成型，請先測試裁切邊緣的 R 角是否會受 CNC 的震波所影響，造成邊緣油墨脫落問題... 等。
5. 如有任何技術問題，歡迎來電洽詢。

本說明書僅供參考用。本公司提供產品的品質和技術支援，但由於材料的變化日新月異，所以我們無法確保最終的印刷結果。客戶應依各自的印刷操作條件，生產程序及對於最終用途需求做油墨的選擇，並應預先測試油墨以確定能夠滿足從印刷、包裝、到發貨給客戶的全部過程之安全要求。該產品僅設計用於絲網印刷，尚未對任何其他的使用方法做過測試。如使用該產品有關之任何責任，僅限於從本公司購買的產品價值。

彩銘實業股份有限公司 TSAUI MINING IND CO., LTD.

台灣新北市板橋區文化路二段 127 號

No.127, Sec. 2, Wen-Hua Road, Panchiao Dist, New Taipei City 22047, Taiwan (R. O. C.)

TEL : (02)2251-8231

FAX: (02)2253-0602.

E-mail: e2820@ms35.hinet.net