UVインキ

UV OLSD シリーズ

‘UV OLSD 各色’インキは、金属印刷におけるセットパス及びオーブンレスのラインで使用可能な、紫外線硬化型の飲料缶、食缶用インキとして開発いたしました。

■ 基準色および耐性

品名	耐光性		耐熱性		耐レトルト性	
	濃色	淡色	濃色	淡色	濃色	淡色
UV OLSD 7100 ビクトリア	8	―	7	6	8	7
UV OLSD 7Z 白	8	―	7	6	8	7
UV OLSD コンク722 黄金－1	5	3	6	4	7	6
UV OLSD コンク723 黄金－1	5～6	4	6	4	7	6
UV OLSD コンク725 黄金－1	6	5	6	4	7	6
UV OLSD コンク7211 黄	4～5	3	5	3～4	8	7
UV OLSD コンク7213 黄	5	3	5	3～4	8	7
UV OLSD コンク7215 黄	5～6	4	6～7	4～5	8	7
UV OLSD コンク7218 黄	5～6	4～5	6	4	8	7
UV OLSD コンク7234 朱－1	6～7	6	7	5	8	7
UV OLSD コンク729 橙	8	7	6～7	4～5	8	7
UV OLSD コンク740 赤	5	2～3	6～7	5	7	6
UV OLSD コンクAQ755 紅	5	3～4	6～7	5～6	7	6
UV OLSD コンク756 牡丹	8	7	8	7	8	7
UV OLSD コンク765 浅葱－1	8	7	8	7	8	7
UV OLSD コンク781 藍	8	7	8	7	8	7
UV OLSD コンク783 藍	8	7	8	7	8	7
UV OLSD コンク788 紺藍	8	7	5	3	8	7
UV OLSD コンク773 草	8	7～8	8	7	8	7
UV OLSD 797 墨	7～8	7	8	7	7	6～7
UV OLSD コンク7S シルバー	7～8	7	7	6	6	7
UV OLSD 耐性721 黄金	8	7	8	7	8	7
UV OLSD 耐性724 黄金	8	7	8	7	8	7
UV OLSD 耐性726 黄金	8	7	8	7	8	7
UV OLSD 耐性727 橙	8	7	8	7	8	7
UV OLSD 耐性741 赤	8	7	8	7	8	7
UV OLSD 耐性751 紅	8	7	8	7	8	7

評価：耐光性 8（優）⇔1（劣）、その他：5（優）⇔1（劣）

- 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認願います。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- 製品使用の際は、必ず事前に製品安全データシート（MSDS）をご一読願います。

〈試験方法〉

耐光性……印刷物をフェードメーターにて照射試験し，暴露時間と変褪色の程度により強度を8段階に分級。
希釈しない原色と7Z白で5倍に希釈した淡色で試験する。

耐熱性……上記原色と希釈した印刷物を工業用熱風ドライヤーで5秒間、最高温度315℃となるように加熱し、そのときの変退色の程度を8段階に分級。

耐レトルト性……上記原色と希釈した印刷物を130℃×30分ロッドマットレトルト試験を行い、ブリスター、ウォータースポットの発生、変退色の程度を8段階に分級。

■ 使用上の注意

- UVOLSD各色はインキの硬さによりH、M、ML、L の4種類があります。季節や印刷現場の環境により選択下さい。
  UVOLSDインキのタック値の規格を下記の様に設定しております。

	Lタイプ	MLタイプ	Mタイプ	Hタイプ
タック値	8±0．5	14±1	22±2	28±2

  タック値：38℃ 400rpm当社インコグラフ使用
- 補助剤としてインキ硬さ調整用にUVMLレジューサーがあります。添加量の限度はインキに対して10%以内とし、できれば5%以内でご使用下さい。特に冬場インキが硬いということでの過剰な添加は硬化性、加工性、密着性等の物性に大きく影響いたしますので注意が必要です。このような場合はご相談下さい。耐スクラッチ性、耐ブロッキング性については十分考慮しておりますので補助剤を添加する必要はありません。
- インキの中で黄、紅、赤系の色のUV硬化性は良好ですが、白、藍、墨の硬化性は前者に比べ劣ります。硬化不良となる原因はインキの盛り過ぎにあります。特に紫外線の透過しにくい墨や、白と黄色の入った混色(クリーム系統の色)は極端に硬化性が不良になる場合がありますので注意が必要です。またインキの転移が悪い場合も平滑性が失われ、インキの盛り過ぎと同じ現象になりますので注意が必要です。
- インキは温度変化の少ない、直射日光の当たらない冷暗所(できれば25℃以下)に保存して下さい。特に冷蔵庫に入れる必要はありませんが、シルバーインキについては冷蔵庫保管が望ましいです。
- UVOLSD各色インキは印刷適性、物性等最高の状態になるように設計されておりますので、油性インキの混合はもとより他社UVインキとの混合はトラブルの原因となりますので避けて下さい。
- ロール、ブランケットは一般に使用されているゴム（NBRゴム）で膨潤する場合がありますのでUV用をご使用下さい。ロールはインキ、溶剤で膨潤しない樹脂タイプのロールをご使用下さい。（例：宮川ローラー製グランポールUV）
- UVインキの付着したロール、ブランケット、プレートは灯油、ガソリンでは洗浄できません。弊社指定のUVインキ用洗浄液をご使用下さい。洗浄液には、UVロール洗浄液F、UVM－15ロールクリーナー、UVM－15ブランケット洗浄液等があります。
- UVインキに洗浄液等UVインキ以外の成分が混入しますと、UVインキの硬化性が落ちる場合がありますので印刷機を洗浄した後はこれらが残らないように注意してください。
- オフセット印刷に使用される版として一般的に以下のものがあります。
  a. ネガPS版
  b. ポジPS版のバーニング処理したもの

- 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認願います。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- 製品使用の際は、必ず事前に製品安全データシート（MSDS）をご一読願います。

c. 樹脂凸版

ポジPS版は耐刷性が劣るのでバーニング処理したものをご使用下さい。

- 湿し水使用のオフセット印刷の場合、連続給水装置が付いていない場合は極力IPAを5%以内で添加してください。 連続給水装置が付いている場合は15～25%のIPAの使用が可能です。
- 冬場金属板が冷え過ぎますと密着不良、加工不良、転移不良を起こすことがありますので、ラインに赤外線のプレヒーター等を設置することをお勧めいたします。
- 夏場の印刷でUV照射により金属板の温度が極端に上昇することがあります。この場合インキの硬化が見掛け上良くても、熱による戻りで裏移り等のトラブルが発生する場合がありますので、スタックする直前に強制冷却の装置を設置することをお勧めいたします。
- 耐レトルト性については十分に考慮しておりますが、白インキで希釈した場合に生インキより弱くなる傾向にあります。またレトルト温度、圧力、が高くなるほど、処理時間が長くなるほど悪くなります。また艶ニスの種類、塗膜量、さらに焼付け温度によっても変化しますので事前の確認が必要です。
- 金属印刷以外で焼付け工程の無い非吸収原反へ印刷した場合、印刷物が屋外もしくは水（結露を含む）のかかる環境に置かれると，接着力が低下して爪などによって簡単に剥がれることがありますので，ご確認願います。

印刷インキ工業連合会

2007/04/01 No.W-1

- 記載のデータは、当社の試験方法による実測値であり、規格値ではありません。ご使用に際しては、貴社使用条件に適合するかを必ずご確認願います。なお、本文中の用途はいかなる特許に抵触しないことを保証するものではありません。
- 製品改良のため、予告なく内容を変更することがあります。
- 製品使用の際は、必ず事前に製品安全データシート（MSDS）をご一読願います。