

スクリーン印刷用インキ

レジ ヒート

R-heat (開発品) (二液反応硬化型)

R-heat は、二液反応硬化型の変性シリコン樹脂がベースのインキで、ガラス・金属等の無機素材に利用できます。R-heat の最大の特徴は 300℃でも短時間であればほとんど変色や艶落ちがない耐熱性です。

特 徴

- 300℃×60min かけた後の色差 ΔE が 2.0 前後と耐熱性が高いインキです。
- セミグロス～グロス調の仕上がりが得られます。
- 耐摩耗性、耐溶剤性の強い塗膜が得られます。
- ハロゲンフリー・BTX フリーと環境面に配慮したインキです。

用 途

- 耐熱ガラス
 - 金属
 - セラミック (アルミナ、ジルコニア)
- ※ 印刷前に素材の表面の汚れ (油等) を良く拭いて下さい。

標 準 色

- 3色 特白・黒・メジューム

使用方法

R-heat の硬化には、R-heat 増強剤が必要です。

ご使用に際しては R-heat 増強剤を 5%部添加し、均一に分散するよう良く攪拌してご利用ください。

※混合したインキは、経時により少しずつ増粘していき、接着性に影響を与えますので、8時間の可使用時間内に使い切るように調整を行ってください。

乾 燥

- 焼付乾燥 180～200℃×60min
※ 膜厚が厚すぎる場合や急激な加熱をした場合は、塗膜中の残留溶剤と塗膜硬化時の反応ガスが大量に発生し、塗膜のふくれから剥離を生じるなどの性能劣化の原因となります。
- 重ね印刷がある場合には、下地の色は 150℃×20min で重ねていき、最終の色を印刷した後 180℃～200℃×60min の焼付を行うようにしてください。
※ 最初から高温で焼き付けると層間剥離の原因となります。

貯 蔵 性

- 密栓の上、冷暗所にて保管して下さい。長期間保存したインキは、インキ中の成分が分離することがありますので、良く攪拌してお使いください。

希釈剤

- イソホロン
- NGSソルベント 遅乾

※ 上記の溶剤を使用してください。

※ インキの希釈率は、作業状況に合わせて混合してください。

塗膜性能

色：黒 硬化条件：180℃×60min 印刷素地：耐熱ガラス(テンパックス)

試験項目	試験内容	結果	
		ブランク	300℃×60min
耐摩耗性	500g 荷重ガーゼラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐アルコール性	500g 荷重メタノールラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐油性	500g 荷重日清キャノーラ油ラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐洗剤性	500g 荷重マジックリンラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐トルエン性	500g 荷重トルエンラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐MEK性	500g 荷重MEKラビング往復回数	100回 (目視で有意差なし)	
耐水性	水道水中 168時間浸漬	クロスカット 100/100	
耐酸性	10% H_2SO_4 中 24時間浸漬	クロスカット 100/100	
耐アルカリ性	5% $NaOH$ 中 24時間浸漬	クロスカット 0/100	
鉛筆硬度	三菱鉛筆 (ユニ)	3H	4H

300℃×60min テンパックス	特白	黒	メジューム
色差 ΔE	2.1	0.5	1.1
光沢保持率	99%	99%	98%

※上記の試験は実験値であり、保証値ではありません。

注意点

- 使用に際して必ず予備試験を行って下さい。特にガラスの場合、様々な条件によって密着性や諸物性に大きな差異が生じることがあります。
- ガラスの種類など生地条件次第で、濡れた状態で強く引掻くと剥離することがあります。
- 本製品は開発品のため、品質や供給の保証ができない場合があることをご承知ください。