

初始技术资料  
5/2009

试验产品



Proell KG  
P.O. Box 4 29  
D-91773 Weissenburg i. Bay.  
Germany  
Phone: +49 9141 906-0  
Fax: +49 9141 906-49  
E-mail: info@proell.de  
Internet: www.proell.de

# NoriCure<sup>®</sup> MPF

## UV 固化丝印油墨

### - 用于深拉伸应用

#### 用途

**NoriCure<sup>®</sup> MPF** 是可深度拉伸的 **UV** 固化丝印油墨，适用于 **PVC** 自粘膜、硬质 **PVC**、聚苯乙烯、**PC**、以及预处理的 **PET** 材料。

与其它材料如 **PMMA** 和 **PP** 的适应性需要测试。

#### 特征

##### NoriCure<sup>®</sup> MPF

- 优异的柔性和成型性能，例如：热成型或高压成型
- 杰出的结合力：与塑料基材
- 易操作 (即印型产品)
- 无限丝网开网时间
- 高光
- 高附着力：对 **UV** 和溶剂型丝印油墨
- 不含 **NVP** (乙烯基吡咯烷酮)

#### 丝网

建议使用聚酯丝网：150—180 线/cm (380 —460 目/inch)。

#### 网版

必须使用耐溶剂型感光胶。对于长时间的生产使用，宝龙的 **Norikop 8 HR** 感光胶可以达到最好的效果。

#### 刮胶

刮胶：75° —80° Shore A 硬度。  
推荐 **Duplex** 和 **Triplex** 刮胶 或 **RKS** 刮胶。

## 颜色

### 基本色：用于宝龙配色系统

092	无色光油	467	透明粉
109	柠檬黄	472	紫
112	黄	570	深蓝
171	透明黄 (不提供美国)	669	透明绿
213	桔黄 (不提供美国)	945	白
312	红	948	黑
318	透明红		

拥有以上鲜艳的颜色，任何想要的颜色都可以配到。

NoriCure® MPF 所有颜色不含任何基于有毒重金属(DIN EN 71, part 3) 的颜料。

## 耐光性

NoriCure® MPF 使用了高质量的颜料。其耐光性为 8 (蓝羊毛度)，除了例外：109 (蓝羊毛度 6), 312 和 368 (蓝羊毛度 7)。

## 耐候性

NoriCure® MPF 不推荐长期户外使用。  
UV 丝网油墨的耐候性决定于基材，以及特别是油墨层固化程度。

## 添加剂

NoriCure® MPF 为即印型。

对于特殊的工艺或应用条件，以下添加剂可以使用：

稀释剂 NoriCure® MPF 090:

最高加至 5 % 以降低粘度。

混合型光油 NoriCure® MPF 092 (不合作为罩印光油):

用于增加基本色亮度，以及透明度。

容易和 NoriCure® MPF 基本色混合 (任一比例)。

## 固化

使用指南: 使用 150-31 Y (380 threads/inch)得到的 NoriCure® MPF 油墨层的固化，至少需要 200 mJ/cm<sup>2</sup>UV 能量 (Kühnast UV-Integrator, UV 250 – 410 nm)。

用于充分固化的 UV 能量取决于 颜色、油墨层厚度 (印刷网目数)、以及基材的类型和颜色。根据这些参数，UV 能量必须调整。

## 后固化/ 罩印

NoriCure® MPF 甚至没有 UV 光也会后期固化。

后期固化会在 24 小时后完成。

## 操作

必须避免阳光直射在打开的油墨罐或网板的油墨上!

## 清洗

网版和相关器具可用 UNI-REIN A III 或 UNI CLEANER FP61 清洗。

## 保质期

使用前，请先将密封保存的油墨以及所需的添加剂调整至室温。

未开封的油墨可在 **5 °C (40 °F) - 25 °C (75 °F)**的条件下储存，具体的保质期请参见产品标签。

## 安全防范

没有固化的 **UV** 油墨可能对皮肤造成刺激，或者引起过敏反应。当使用 **UV** 油墨时，请使用正确的和清洁的操作方式。应该穿合适的个人防护装备（手套、安全护目镜、工作服）！

视为废品的未固化的印刷品因此应该在处理掉之前在 **UV** 灯下固化。请注意 **NoriCure® MPF** 的安全说明书。

关于 **UV** 油墨安全使用的更多信息可以在宣传册 **the Berufsgenossenschaft Druck und Papierverarbeitung, Rheinstr. 6 – 8, D-65185 Wiesbaden** 的“**UV-Drying**”部分找到(参考 no. 205), 可以从以下网址下载：  
<http://www.bgdp.de/pages/service/download/medien/205.pdf>

## 重要

印刷结果在很大程度上取决片材和印刷应用环境。推荐在生产前检查当时条件下的印刷材料，不同厂商生产的材料，甚至不同批次的材料可能会有差异。片材和油墨可能被处理过或包含润滑剂、抗静电剂或其他添加剂，这些都降低油墨的附着力。

油墨在印刷基材上的附着力和耐刮性必须经过测试。同时印刷好的基材的成型性也需要检验。

**UV** 系统的固化受制于 **UV** 灯的输出和放射光谱，也因此影响到固化的油墨层的附着力和耐刮性。

在油墨层上罩印 **Norilux DC-3** 必须先作测试。耐磨测试、附着力测试以及进一步加工的可行性测试都是有必要的。

此产品目前仍在开发实验中, 所以当前对于产品类型的一致性, 可加工性及长期性能尚不能提供保证。因此, 不能对客户在使用过程中可能遇到的风险承担责任。

在产品正式投入生产之前,对试样的每一个新的部分进行系统的,有倾向性的测试是非常有必要的(例如耐候性等)。

宝龙产品技术资料信息是根据我们宝龙自身产品测试的。因印刷工艺程序和周围环境对油墨产品应用影响较大, 所以以上所提供技术信息仅供参考, 提示相应产品的基本特性, 而绝对不是产品及其应用的保证。在使用宝龙产品的同时, 购买商应在自身产品的基础上还要进行宝龙产品预先测试, 包括其耐候性, 混合比例, 光泽度, 稀释, 特殊配色, 承印能力, 干燥速度, 清洗及和其它片材或材料的共存相适应能力。如购买商在我们无法控制的领域内对我们宝龙产品进行再生产或使用, 购买商将自己独立承担一切责任。我们宝龙将不能承担口头或书面的责任。

此技术信息资料为当前资料, 以前所有资料过期, 请以此资料为准。