

1300シリーズ

1300 シリーズは、各種金属、金属塗装面等への密着性を持っているインキで、通常の2液型エポキシインキと異なり、硬化促進剤を内蔵した1液型の焼き付け乾燥タイプです。

タイプ

エポキシ系・1液加熱硬化型

用途

アルミ、亜鉛鋼板、ステンレス、鉄およびこれらの塗装板で、銘板、電気用品等の印刷に最適です。

特徴

平滑性に優れ、グロス（艶あり）の仕上がりとなります。
焼き付け乾燥が必要ですが、1液型のため作業性に優れています。
耐薬品性能など、被膜性能にも優れています。

希釈溶剤

標準溶剤 T-1000
超遅乾溶剤 T-965

洗浄溶剤

T-31

印刷

スクリーンメッシュ テトロンまたはナイロンの200～300メッシュをお勧めします。

乾燥

焼付 150℃30分

硬化助剤

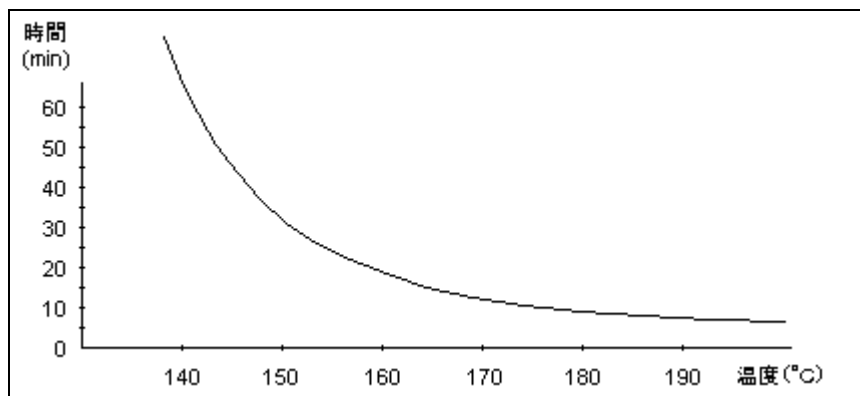
- ・キャタリスト：低温硬化促進剤
添加量は5%以内、硬化反応温度は80℃以上（80℃ 50～60分）
保存安定性が悪くなりますのでキャタリスト配合インキは次回使用できません。
規定量以上添加しますと、密着性が低下します。
- ・キャタリスト H：硬化促進剤（1300インキに配合されています）
外気の影響や経時変化、色調によって性能効果が薄れる場合があります。キャタリスト Hはその場合の硬化促進剤です。添加量は1%以内です。
規定量以上添加しますと、密着性が低下します。
長期保存のものは硬化性をご確認の上、ご使用ください。
- ・キャタリスト A：耐湿性向上添加剤
添加量は1%以内。添加量が増加するにしたいが、耐アルコール性、耐溶剤性が低下します。
硬化助剤を添加しますと物性に変化が出ます、必ず物性確認を行ってください。

その他

- ・屋外暴露製品（看板・標識等）にご使用の際はエポキシ樹脂のチョーキング現象（白亜化）が現れますのでご注意ください。
- ・重ね印刷をする場合、完全に硬化すると層間密着性が悪くなります。下刷りインキの乾燥温度は低め（80-100℃）に設定するようにしてください。
- ・ガラス製品に使用した場合、金属や金属塗装面への印刷物に比較して、耐水性や耐湿性がやや低下しますので、ご注意ください。
- ・貯蔵は外気の影響の少ない冷暗所に保管してください。

参考資料 （性能表は弊社での試験値であり、性能を保証するものではありません。）

硬化温度時間曲線



印刷被膜性能表

試験項目	試験内容	評価
硬度	鉛筆硬度 45°（荷重 500g）	4H
密着性	クロスカットセロテープ剥離	100/100
衝撃	300g 鋼球 1m 落下	異常なし
エリクセン	3mm	異常なし
屈曲	2mm 折り曲げ 180°	異常なし
耐水性	水道水中に 1 か月	異常なし
耐塩水性	5%塩化ナトリウム水溶液中に 1 週間	異常なし
耐酸性	5%塩酸水溶液中に 48 時間	異常なし
耐アルカリ性	5%水酸化ナトリウム水溶液中に 48 時間	異常なし
耐洗剤性	7%ママレモン液中に 1 週間	異常なし
耐メタノール性	メタノール中に 1 週間	異常なし
耐トルエン性	トルエン中に 1 週間	異常なし
耐 MEK 性	MEK 中に 1 週間	異常なし
耐ガソリン性	ガソリン中に 1 週間	異常なし

試験条件

インキ : 1300 120 ホワイト /710 ブラック
 素材 : 軟鋼板、ブリキ板
 スクリーン : テトロン 200 メッシュ