

1 3 0 0 (Z) シリーズ

1300 (Z) 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い、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变化が出ます、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。）

印刷被膜性能表

試験項目	試験方法	試験結果
初期密着性 アルミ	クロスカットセロテープ剥離試験	100/100
塗装板		100/100
鉛筆硬度	750g 荷重、45°	3H
耐エタノール性	500g 荷重、ラビング 50 回	異常なし
耐 MEK 性	500g 荷重、ラビング 50 回	異常なし

試験条件

インキ : 1300 (Z) 120 ホワイト
 希釈 : T-980 20%
 素材 : アルミ、塗装板
 スクリーン : テترون 250 メッシュ
 硬化 : 150℃30 分