

1690N (Z) シリーズ

1690N (Z) シリーズは、高度な印刷被膜性能を持ったエポキシ樹脂 2 液反応型のインキで、弊社 1000 (Z) シリーズに比較して耐薬品性、耐沸騰水性などに優れています。

タイプ

エポキシ系

2 液加熱硬化型 (常温乾燥可*ただし 1690 硬化剤使用のこと)

用途

アルミ、ステンレス、アルマイト等の金属および金属塗装面やガラス、陶品、熱硬化性プラスチック、処理オレフィン系樹脂等への印刷に適しています。

特徴

平滑性に優れ、グロス（艶あり）の仕上がりとなります。

耐薬品性、耐溶剤性、耐湿性に優れています。

特に金属、ガラスに優れた密着性があり、1000 (Z) シリーズでは密着性の悪い素材にも適応性を持っています。

希釈溶剤

標準溶剤 T-1000

超遅乾溶剤 T-965

硬化剤混合

混合比 インキ：硬化剤＝70：30（メジウム・透明色・710 ブラック）

インキ：硬化剤＝75：25、80：20、85：15

色により混合比率が異なります。また、コンクタイプ、マットタイプ、特色等で上記混合比は異なりますので必ず事前にご確認の上使用してください。

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

自然乾燥、焼付乾燥いずれも可能。

常温 20℃1 週間（1690 硬化剤を使用）

焼付 150℃30 分

焼付乾燥で本来の性能が発揮できます。

その他

- ・硬化剤は、指定された割合で混合攪拌し、溶剤で希釈して粘度調整をしてください。一度混合されたインキは常温約 3 時間でゲル化が始まります。ご使用分のみを混合されることが経済的です。
- ・硬化剤には通常品の 1690N 硬化剤と速硬化性の 1690 硬化剤があります。1690 硬化剤は 2 時間以内でゲル化が始まりますのでご注意ください。自然乾燥で硬化させる場合は 1690 硬化剤をご使用ください。
- ・硬化剤は空気に触れると劣化し、効果の薄れることがあります。使用後は必ず密閉して保存してください。
- ・添加剤をご使用の場合は、インキと硬化剤を合算した上での重量パーセントでお願いします。

※ 1690N 硬化剤は毒物及び劇物取締法による「劇物」に該当します。使用・保管・廃

棄等、法令に従い適正な取扱いをお願いします。

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
ガラス		100/100
ブリキ		100/100
塗装板		100/100
鉛筆硬度	750g 荷重、45°	4H
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
煮沸性	煮沸 8 時間	異常なし

試験条件

インキ : 1690N (Z) 120 ホワイト
 素材 : アルミ / ガラス / / ブリキ板 / 塗装板
 スクリーン : テترون 200 メッシュ
 混合比 : 120 ホワイト インキ 80 : 1690N 硬化剤 20
 稀釈 : T-1000 20%
 乾燥 : 150°C 30 分



1690N (Z) シリーズ基準色と硬化剤配合比率一覧

	1690N 硬化剤	1690 硬化剤	1690N マット硬化剤
120	80:20	80:20	75:25
200			
210			
220			
265			
320			
350			
400			
440			
460			
495			
500			
510			
550			
580			
710	70:30	70:30	65:35
800			
850	75:25	75:25	70:30
透明色	70:30	70:30	65:35
コンク 120	85:15	85:15	85:20
コンク 120 (60)	88:12	88:12	80:15
コンク 200	85:15	85:15	80:20
コンク 210			
コンク 265			
コンク 350			
コンク 440			
コンク 495			
コンク 510			
コンク 550			
コンク 580			
マット 120	85:15	85:15	80:20
マット 510			
マット 710			
マット 800			
マットコンク 120	85:15	85:15	80:20
シルバー	75:25	75:25	70:30
蛍光色	80:20	80:20	75:25