

品名	概要	ページ
UNION INK		
PLUS	直接印刷/熱転写 ソフトタイププラスチックゾルインキ	1
MIXO	高速印刷/濃色生地 パントーンマッチングシステムプラス	2
AUTO	自動印刷機用プラスチックゾルインキ	3
MACH	艶消し、ソフトタイプ、カラーマッチングシステム	4~5
PADM	濃色生地用プラスチックゾルインキチゾルインキ	6
PLUM	透明色プラスチックゾルインキ	7
PRPL	カラー分解プラスチックゾルインキ	8
PATH	アスレチック用プラスチックゾル	9
TROP	直接/転写高隠蔽製蛍光色プラスチックゾルインキ	10
PLSE	スエード調プラスチックゾルインキ	11
POLY	ポリエステル用LOWブリードプラスチックゾル	12
PHOT	紫外線変色プラスチックゾルインキ	13
3DSQ	立体プリントプラスチックゾル	14
PLVA	感温プラスチックゾルインキ	15
UNST	伸びの良いプラスチックゾルインキ	16
DSPCH-1000	抜染アンダーベース用白	17
DSPCH-9070	抜染混合用アディティブ(クリアー)	18
PAGL-M	輝きの良いメタリックプラスチックゾルインキ	19
PAGL-F620	ブラックライトに当たるとブルーに発光する特殊効果インキ	20
Caviar Bead	プラスチックビーズ接着システム	21-23
PLPF	発泡プラスチックゾルインキ	24
REFL	再帰反射プラスチックゾルインキ	25
FLTR	3M 反射シート転写システム	26-27
PAFC	乾燥が早く、低ブリード性アンダーベース白プラスチックゾルインキ	28
PLHT-1055	低ブリード、高隠蔽力アンダーベース白プラスチックゾルインキ	29
PLHT-1070	低ブリード、鮮やかな白、アンダー及びハイライトプラスチックゾルインキ	30
NYBD-9120	プラスチックゾルをナイロン生地用に使用する為の添加剤	31
ATKINS		
MODEL 50008K	デジタル温度測定器	32
NAZ-DAR		
DA シリーズ	高隠蔽力 2液反応型撥水ナイロン用インキ	33
MANOUKIAN		
セリロン	1液ナイロン用インキ	34
セリロン	転写システム	35
PO	水性 1液、ニット、不織布等、幅広い用途の高隠蔽力インキ	36
3M		
8010 シリーズ	3M社製 高再帰反射水性インキ	37

PLUS シリーズ (ウルトラソフト プラスチゾル)

直接及び転写プリント用プラスチゾルインキ

綿、綿/合繊混紡生地などに、熱転写及び、ウェット・オン・ウェット直接プリント出来るプラスチゾルインキ(全色無鉛)で、隠蔽性のある非常に柔らかい仕上がりのプリントが得られます

用途

ウェット・オン・ウェット直接印刷

薄色及び中間色シャツ用

コールド及びホットピール熱転写

ナイロンジャケット (Nylobond 使用)

バフ印刷 (Plastipuff 使用)

特徴

ソフトな仕上がり

滑らかでクリーム状のインキでプリントし易い。

標準色が 56 色

そのまま使用できる。

硬化

直接プリントの場合、色、インキの膜厚、その他の要因により多少違いますが、インキ皮膜全体が 150 になった時に完全硬化します。

- * プラスチゾルインキは常温では硬化しませんので必ずコンベア乾燥機、スポットドライヤー又は、簡単な赤外線ヒーターの使用をお勧めします。

印刷したインキ皮膜の正確な温度を決めるには、温度テスト紙を使用して下さい。温度計のみに頼るよりも、むしろ刷り上がった印刷物で確認することです。それは硬化し冷却したあとで、インキ膜を指でひねってみても、しっかり接着しており、更に引っ張ってもクラックが入らず元に戻ればその硬化はうまく行っています。

熱転写

熱転写紙に印刷の場合、インキは半硬化の状態にしておきます。硬化し過ぎると転写の時、問題が起こります。120 に達した時に半硬化します。転写機は、180~200 で 5~20 秒、圧力は 40~50psi

稀釈剤

プラスチゾルインキは、稀釈剤は使用せずそのまま使用します。しかし、必要な場合は PLUS-9000 レデューサーを少量加えて下さい。ミネラルスピリットで稀釈してはいけません。稀釈する前に必ずインキを充分攪拌してから、作業粘度を決めてください。熱転写に使う時は稀釈せずそのまま使ってください。

スクリーン

86~305 メッシュのポリエステルモノフィラメントを使って下さい。直接プリントに 180 メッシュ以上のスクリーン使うと非常にソフトな仕上がりになりますが、隠蔽力が減ります。熱転写には、83~110 メッシュをお使いください。

製版

耐溶剤性の直接法感光乳剤

版洗い

ミネラルスピリット又は、WASH-9901Skreen Kleen

洗濯性

優れていますが、ドライクリーニングはだめです。又、印刷部分にはアイロンを掛けないようにして下さい。

注意

密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

標準色

PLUS-1000 White	PLUS-3110 Dusty Rose
PLUS-1020SuperOpaqueWhite	PLUS-3111 Pink
PLUS-1030 Backup White	PLUS-3112 Light Pink
PLUS-1500 Gray	PLUS-3113 Cool Pink
PLUS-2001 Primrose Yellow	PLUS-4101 Lilac
PLUS-2011 Lemon Yellow	PLUS-4103 Rose Magenta
PLUS-2041 Chrome Yellow	PLUS-4104 Violet
PLUS-2051 Orange	PLUS-5105 Turquoise
PLUS-3001 Vermillion Red	PLUS-5107 Powder Blue
PLUS-3006 Brite Red	PLUS-5108 Peacock Blue
PLUS-3011 Scarlet Red	PLUS-6102 Light Green
PLUS-3015 Cardinal Red	メタリック
PLUS-3030 Maroon	PLUS-M100 Copper
PLUS-4010 Magenta	PLUS-M120 Silver
PLUS-4025 Deep Purple	PLUS-M128WashableSilver
PLUS-5005 Brite Blue	PLUS-M220 Pale Gold
PLUS-5020 Mono Blue	PLUS-M222 Rich Gold
PLUS-5035 Royal Blue	PLUS-M224 Mirror Gold
PLUS-5040 Navy Blue	アディティブ
PLUS-6001 Tahiti Green	PLUS-9000 Reducer
PLUS-6006 Brite Green	PLUS-9010Conc.FlatteningAgent
PLUS-6021DarkChromeGreen	PLUS-9020 Build-Up Buster
PLUS-6091 Kelly Green	PLUS-9030 Clear For Metallic
PLUS-7001 Dark Brown	PLUS-9031EasySpritTransClear
PLUS-7031 Sienna Brown	PLUS-9040 Hot-Split Additive
PLUS-8000 Black	PLUS-9090 Extender Base
ファッションカラー	PADS-9095 Soft Hand Base
PLUS-1504 Flesh	PLUS-9100Conc.ViscosityReducer
PLUS-1506 Lavender Gray	PLUS-9114 Thickener
PLUS-2102 khaki	PLUS-9116 Anti-Stat Additive
PLUS-3105 Hot Pink	NYBD-9120 Nylon Bonding Agent
PLUS-3106 Fuchsia	PLPF-9111 Plastipuff Additive
	TOPL-Concentrated Toners

MIXO シリーズ (ミックスオパイクプラスチゾル)

高隠蔽カプラスチゾルインキ

濃色プリント用 Wet-on-Wet プリント、ソフトな仕上がり、
1 2 色の標準色で PANTONE MATCHING SYSTEM の 1 0 0 0 色の調色

用途

PANTONE カラーマッチングシステムで特色が簡単、早い、濃色生地または白生地用高速ウェットオンウェットプリントしてもインキ

がくっつかない手動でも楽に刷れる

概要

MIXO シリーズは、最新の技術で設計され最高級の原料を使って業界でも最も優れた隠蔽力の良いプラスチゾルです。MIXO シリーズは手動で楽に刷れますし又高速の印刷機でも使えます。MIXO シリーを使うと、各色の間にフラッシュキュア装置を置いたり、スクリーンの裏に余分にくっついたインキを拭き取る必要がなくなります。MIXO シリーズは顔料コンクが入っているのではなく、バランスのとれたそのまま使用できるインキです。MIXO-1000 Super White は、濃色地の上でも非常に隠蔽力が強く、他の MIXO シリーズの色と簡単に混合でき、100%綿生地への早くフラッシュする下打ち白としてもよく、その上に滑らかなオーバープリントができます。

スクリーン

白の下打ちをせずに、黒地にプリントするに当って Pantone 色の輝きを得るためには、60T のモノフィラメントスクリーンをお勧めします。しかし、薄色生地にプリントする場合は、86~230 メッシュが適しています。MIXO-OPAKE 調色ガイドにしたがって混合された色は、白の下打ちをせずに 100%綿の黒生地にプリントする場合 60T メッシュでするように作られています。同じ色でも、これより細かいスクリーンで刷ると色の強さが違って見えることもあります。

製版

耐溶剤性感光乳剤をお勧めします。

希釈

MIXO シリーズは、そのまますぐに使える状態で供給されます。使用前にインキを強く攪拌して、希釈剤を入れる必要があるかどうか決めてください。MIXO シリーズインキを希釈すると、仕上がりの隠蔽性が減るので希釈はお勧めしません。もし希釈が必要な場合は PLUS-9000Reducer/Detachifier を 2% 以下の割合で希釈してください。ミネラルスピリットで希釈する粘

度が高なる原因になるのでお勧めできません。

直接プリント

綿 100%濃色地の場合

MIXO シリーズを 60~175T メッシュのモノフィラメントスクリーンでプリントすると強い隠蔽力が得られます。MIX-OPAKE 調色ガイドに従って調色した色は、白の下打ちをせずに 100%綿の黒生地に 60T メッシュモノフィラメントでプリントした場合その色を再現できるように作られています。

綿/ポリエステル混紡濃色地の場合

綿/ポリエステル混紡の濃色生地に良いしあがりを得るには、Low-Bleed 下打ち白として、PAFC-1050 Fast Flash Low-Bleed White か PADM-1057 Premium Low-Bleed White を下塗りして下さい。その上に MIXO シリーズを 86~175T メッシュのモノフィラメントスクリーンでプリントします。PAFC-1050 及び PADM-1057 の詳細についてはそれらの Technical Data Sheet を参照して下さい。

白又は薄色地にプリントする場合

MIXO シリーズ及びその混合色に MIXO-9070 Transparent Base(透明ベース)を混入して隠蔽力及びコストを下げたり、白地、薄色地に充分使えるインキを作ることもできます。MIXO-9070 の混合率は生地の色、要求する柔らかさ及び仕上りプリントの隠蔽性により、重量比で 10~50%です。

硬化

硬化は、コンベアードライヤー、フラッシュキュア装置、又は簡単な赤外線ヒーターでできます。MIXO シリーズはインキ皮膜全体が 150 になった時完全硬化し、洗濯の繰り返しに耐えます。(注、インキ皮膜全体が、この温度に達するためにはオープン温度は 163 以上にセットしなければならないでしょう。

洗浄

ミネラルスピリット、WASH-9901Screen Kleen 使用

注意

硬化、密着、クロッキング、洗濯性、その他の要求度に関して、必ず前テストをしてからお使いください。

標準色

MIXO-1000 Super White	MIXO-4002 Violet
MIXO-2002 Yellow G/S	MIXO-4003 Cerise
MIXO-2042 Yellow R/S	MIXO-5001 Blue G/S
MIXO-3002 Red Y/S	MIXO-5003 Blue R/S
MIXO-3007 Red B/S	MIXO-6002 Green
MIXO-4001 Magenta	MIXO-8000 Black

蛍光色

MIXO-F211 Neon Orbit Yellow
MIXO-F212 Neon Golden Yellow
MIXO-F214 Neon Flame Orange
MIXO-F312 Neon Aurora Pink
MIXO-F411 Neon Magenta
MIXO-F511 Neon Solar Blue
MIXO-F611 Neon Traffic Green

Low-Bleed Colors

MIXO-1055 L.B White
MIXO-2005 L.B Yellow G/S
MIXO-2045 L.B Yellow R/S
MIXO-4005 L.B Magenta
Additives
MIXO-9020 Flow Additive
MIXO-9070 Soft-Hand Base
MIXO-9090 Extender Base

AUTO シリーズ (オートライン)

自動テキスタイル印刷機用プラスチックインキ

用途

ウェットオンウェット直接プリント
高生産自動機プリント
白地、薄地及び中間色地用
濃色地にはフラッシュホワイトを下に刷り、その上にプリント

特徴

印刷面積大スクリーンの裏にインキがつかない印刷性が良いスクリーン離れが良い印刷速度が早く、非常にソフトな仕上がり

概要

AUTO シリーズインキは、高水準の品質で、すべての高速自動テキスタイル印刷機で高品質のプリントを作るために特製されたものです。インキのリリース（離れ）が良いので、最小のスキージー圧しか使わない時でも、強い色度を出します。インキは良く浸透し、後に続くスクリーンの裏に付着しません。このAUTO インキは通常ウェットオンウェットでプリントしますが、濃色地には、白またはクリヤーを下刷りしフラッシュキュアした上にプリントできます。

硬化

AUTO インキは常温では乾燥しません。加熱硬化させなければなりません。インキの皮膜全体が 150 に達すればインキは完全に硬化し洗濯性が得られます。

稀釈剤/添加剤

AUTO インキは、そのまま使用する状態で供給されます。もし稀釈が必要な場合には、PLUS-9000 Reducer を使ってください。粘土を下げずに展色したり色度を弱めたい時には、PADS-9095 Soft Hand Base 又は AUTO-9090 Extender Base をお使い下さい。

スクリーン

86T～305Tのモノフィラメントスクリーンをお使いください。180T以上のスクリーンは、非常にソフトな直接プリントを作ります。

刷版

耐溶剤性感光乳剤をお勧めします。

洗浄

ミネラルスピリット又は、WASH-9901 をお使い下さい。

洗濯性

優れています。しかし、ドライクリーニングは不可。その他必要な耐性について必ず前テストをして下さい。

熱転写

AUTO インキは、コールドピールトランスファーには使えませんがホットピールにはお勧めできません

注意

密着性、クロッキング（劣化）、隠蔽性、洗濯性その他必要な耐性について、必ず前テストをして下さい。

標準色

AUTO-1020 White
AUTO-2011 Lemon Yellow
AUTO-2041 Golden Yellow
AUTO-2051 Orange
AUTO-3006 Brite Red
AUTO-3011 Scarlet Red
AUTO-4025 Purple
AUTO-5005 Brite Blue
AUTO-5035 Royal Blue
AUTO-5040 Navy Blue
AUTO-6006 Brite Green
AUTO-6091 KellyGreen
AUTO-7031SiennBrown
AUTO-8000 Black

PANTONE マatching 標準色

AUTO-1000 Mixing White
AUTO-2002 Yellow G/S
AUTO-2042 Yellow R/S
AUTO-3002 Red Y/S
AUTO-3007 Red B/S
AUTO-4001 Magenta
AUTO-4002 Violet
AUTO-5001 Blue G/S
AUTO-5003 Blue R/S
AUTO-8001 Mixing Black
AUTO-F313 Neon Cerise
AUTO-F611NeonTraffic reen
Additive
AUTO-9090 Extender Base

注 意： 密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

MACH シリーズ (ユニチックカラーマッチングシステム)

アンダーベースを刷った濃色地及び白地に印刷する隠蔽力の良い調色システムです。

用途

正確で濃いカラーの調色ができる。白、薄色のシャツまたはアンダーベースホワイトにウェットウェットで直接印刷できる

特徴

白地用 Pantone[®] ライセンスによる調色

低ビルドアップ仕様

サテン仕上げでソフトな手触り

高メッシュで印刷の場合、すばらしい色度

概要

Unimatch は最新技術の Pantone[®] 許可の隠蔽力の良い調色システムです。15の要素からなり、すべて低ビルドアップの色度が強く明るい色を作るよう設計されています。

Unimatch の印刷適性が良く、手動機上でも自動機上でもビルドアップ(版裏への付着)の問題なしに高い生産性の印刷ができます。このシステムの特徴である隠蔽力のある設計により印刷業者は高メッシュによる印刷を選択できるため、印刷のはっきりした輪郭を増やし、印刷コストを下げることができます。また、すばらしい艶消し特性が薄色地での微小繊維の形成を抑え、感じの良いサテン仕上げ及びソフトハンドにします。

Unimatch は直接印刷用に設計されていますが、コールドピールトランスファーインキとしても良い結果を出します。

隠蔽性

Unimatch インキは隠蔽力があります。

スクリーン

Unimatch インキは高メッシュで印刷できるよう作られているため、インキの印刷面積が増えるのでインキコストを下げます。Unimatch 配合に従って調色されたインキは230(92メトルック)モノフィラメントメッシュで印刷した時に、正確に Pantone[®] カラーを再現するよう設計されています。印刷方法の項参照

版

直接乳剤またはカピラリーフィルムを使用

添加剤

Unimatch インキはそのまますぐに混合できる状態で供給されます。プラスチックインキは容器内で静止していると粘度が上がります。使用前にインキをよく攪拌して、希釈剤を入れる必要があるかどうか決めて下さい。インキを希釈すると必ず隠蔽性が減ります。もし希釈が必要な場合は、PLUS-9000 Reducer を使用して下さい。インキを展色または手触りをもっとソフトにしたい時は Unimatch Soft Hand Extender Base (MACH-9070) を使用して下さい。

調色方法

標準の Pantone[®] “C” カラー(コート紙)のシミュレート用の調色表は Union Ink 社から本タイプ(The Unimatch Formulation Guido)及び Windows ベースのコンピュータプログラムで供給されます。すべての調色は供給された配合により組み合わせカラーの重量を計って混合しています。構成比率は最終的に混合されたインキに対して重量比(%)で示しています。デジタル電子秤を使用して正しく配合表通りに正確にインキを計量すれば安定した再現性のよい色を作るのに役立ちます。Unimatch インキは手で簡単に攪拌できます。独特の化学的構成であるため、静止時にインキのボディが固くなりますが、調色したり印刷したりすると簡単に元に戻ります。

特定量(重量)のインキを調色するには、配合表に示された各基本色の必要量をその比率に従って掛ければよいのです。

例えば、Pantone[®] 186C の色を作るには、Unimatch Formulation Guido を見ると次のようになっています。

Mixing White (MACH1000)	14.0%
Orange (MACH2050)	13.0%
Red B/S (MACH3000)	25.0%
Fluor. Red (MACH F310)	48.0%

100g サンプルを作るには

Mixing White (MACH1000)	14.0g
Orange (MACH2050)	13.0g
Red B/S (MACH3000)	25.0g
Fluor. Red (MACH F310)	48.0g

約1クォート(1250g)作るには、次のように混合します。

Mixing White (MACH1000)	14.0 × 1250 = 175g
Orange (MACH2050)	13.0 × 1250 = 162.5g
Red B/S (MACH3000)	25.0 × 1250 = 312.5g
Fluor. Red (MACH F310)	48.0 × 1250 = 600g

もし Windows ソフトウェアを使用されている場合は、コンピュータプログラムの適当なセクションのところで調色したいインキの量を入力すれば、すべての計算が自動的に算出されます。

印刷方法

白地又は薄色地

Unimatch インキは様々なメッシュでうまく印刷できますが、230(92metric)ポリエステルモノフィラメントメッシュで印刷すると最も正確に Pantone[®] カラーの再現性、印刷性及び滑らかな手触りが得られるように作ら

れています。160 (64metric) より粗いメッシュで印刷すると色が完全に合わない結果になることがあります。

綿 100%濃色地の場合

綿 100%濃色地に印刷する場合は、アンダーベースとして Maxopake White PADM-1020C、Mixopake Super White MIX0-1000、又は Plastichrg White (抜染性がある生地の場合) を 125~230 メッシュ (48~92metric) で使用して下さい。

注 意

新しいファッションカラーの中に使用されている染料の中にはローブリードインキを使用すると色落ちしたりゴーストを発生させたりするものがあります。この問題を起こす染料は Pale Blue、Light Green、グレー系の色、Tan 及びラベンダー、その他です。色落ちは綿 / ポリエステル及び 100%綿生地の両方に発生します。Red、Maroon、Green、Purple、Black 等のような標準色の生地にはこの問題は発生しないと思われます。この問題を避けるには、100%綿生地の場合、推薦されたアンダーベースのみを使用するか積み重ねた各シャツの間にスリップシート (間紙) を入れて下さい。

綿 / ポリエステル混紡濃色地の場合

綿 / ポリエステル混紡生地に印刷の場合、常に染料の昇華 / 移行の可能性があるため、ローブリードホワイトアンダーベースのみを使用して下さい。一番よい選択はこの場合、Union PLHT-1070 Diamond White です。Diamond White に使用するメッシュは 125~200 メッシュ (48~80 metric) をお勧めします。これより細かいメッシュでアンダーベースを印刷すると Diamond White の耐ブリード特性を妨げることがあります。

硬化条件

プラスチックインキは常温乾燥しないため、加熱硬化しなければなりません。インキ膜厚全体が 150 になった時に完全硬化し、洗濯の繰り返しに耐えます。

洗 浄

ミネラルスピリット又はプラスチックインキ用に作られたスクリーンウォッシュ

洗濯性

完全に硬化した場合、すばらしい洗濯性があります。ドライクリーニング、印刷面へのアイロン掛けはしてはいけません。

保 管

常温で保管、高温に長時間さらすとインキのゲル化が始まります。

注 意

硬化、密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他要求度に関して必ずテストをしてからお使い下さい。

基本色

MACH-1000 White
MACH-2000 Yellow
MACH-2050 Orange
MACH-3000 Red
MACH-4006 Violet
MACH-4008 Cerise
MACH-5000 Blue G/S
MACH-5004 Blue R/S
MACH-6000 Green
MACH-F210 Fluo Yellow
MACH-F310 Fluo Red
MACH-F410 Fluo Magenta
MACH-F510 Fluo Blue
G/S=Green Shade
Additives
PLUS-9000 Reducer/Detackifier
MACH-9070 S.H.Extender

注 意 :

密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

PADM シリーズ (マックスオペイク プラスチゾル)

高隠蔽力の直接プリント用のプラスチゾルインキです。

非常に隠蔽力の強いプラスチゾルインキで、黒又は非常に濃い色の生地に手刷り、機械刷りで、直接プリントするのにお勧めします。柔らかくて、クリーム状のインキです。綿及び、綿/合繊混紡生地へのウェット・オン・ウェット直接印刷用に作られたインキです。

用途

綿、綿/ポリエステル混紡の濃色衣料
ウェット・オン・ウェット直接プリント
ポリエステル及び綿/ポリ混紡生地用
性低ブリードバージョン
動又は、自動プリント

特性

濃色衣料での高い隠蔽性
刷り易い
ソフトでクリーム状の良い安定性
そのまますぐ使用できる

硬化

プラスチゾルインキは常温では乾燥しません。通常のプラスチゾルインキはインキ皮膜全体が 150 に達した時に完全硬化します。但し、インキの膜厚、色、により差があります。コンペアー乾燥機、フラッシュキュア装置、赤外線ヒーターを使って硬化できます。

稀釈剤

MAXOPAQUE プラスチゾルは、そのまま使える状態で

洗濯性

優れています。ドライクリーニングはだめです。印刷部分には直接アイロンを掛けないようにして下さい。

注意

密着、ブロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性については、常に前テストをして下さい。

綿/ポリエステル混紡用低ブリードインキ

白、Medium Yellow、Golden Yellow、の三つの低ブリード色があります。低ブリード色は、いくつかの赤、マローン、ネイビーブルー及び黒のようなブリーディングする染料を含有する綿/ポリエステル混紡衣料へのプリントにお勧めします。

稀に、Light Blue、Green、Gray又は、Lavender 色の衣料の背中にゴーストイメージが出ることがあります。ゴーストイメージを作り易い衣料色はブリードし易い色ではないので、低ブリードプラスチゾルを使う必要はありません。もし低ブリードインキが使われた時は、最低 160 で、少なくとも共 2 分間硬化すれば、ゴーストイメージの可能性を最小に抑えられます。

供給されず。稀釈が必要な場合には、PLUS-9000 レデューサーを少量加えて下さい。ミネラルスピリットの使用はお勧めできません。稀釈剤を加える前に必ずインキを充分攪拌して、作業粘度を決めてください。

スクリーン

74~110 メッシュのモノフィラメントポリエステルをお勧めします。濃色生地に、白、クロームイエロー、ゴールデンイエローを出来るだけ厚くインキを載せるには、74~86 メッシュをお使いください。アスレチック番号用の厚い皮膜を得るには、62 メッシュか 4XX マルチフィラメントをお使いください。

製版

耐溶剤性の直接法感光乳剤

版洗い

ミネラルスピリット又は、WASH-9901 Skreen Kleen

標準色

PADM-1020C White
PADM-1027BriteCotton White
PADM-2010 Lemon Yellow
PADM-2020 Chrome Yellow
PADM-2044 Golden Yellow
PADM-2064 Orange
PADM-3006 Brite Red
PADM-3010 Scarlet Red
PADM-4014 Magenta
PADM-5008 Brite Blue
PADM-5036 Royal Blue
PADM-6008 Brite Green
PADM-6016 Lime Green
PADM-6090 Kelly Green
Low-Bleed
PADM-1057 Low Bleed White
PADM-2048 Low Bleed Gldn Yellow
PADM-2060 Low Bleed Med Yellow

蛍光色

PADM-F2110orbit Yellow
PADM-F212Golden Ilow
PADM-F213Inferno Orange
PADM-F214Flame Orange
PADM-F311 Missile Red
PADM-F312 Aurora Pink
PADM-F511 Solar Blue
PADM-F611 Traffic Green
Additive
PLUS-9000 Reducer
PLUS-9090 Extender Base

PLUM シリーズ (透明プラスチックインキ)

普遍的な調色システム、非常にソフトな仕上がり、使い易い一回刷りのインキ、インキのピックアップ(持ち上げ)が少ない

用途

薄色地衣料用

調色

プロセスカラープリント

綿、綿/ポリエステル混紡生地にウェット・オン・ウェット直接プリント用インキで、非常に柔らかい仕上がりが可能です。4色ハーフトーンプロセスがありますので、網点印刷も出来ます。

本来の色度を維持するには、PLUMシリーズは白地に印刷しなければなりません。色度は地色及び重ね刷りにより変わります。ユーザーが自分で調色するのに適しているインキです。

グリーンを出すにはプロセスイエローにプロセスブルーを重ね刷りします。

オレンジを出すにはプロセスイエローにプロセスレッドを重ね刷りします。

パープルを出すにはプロセスブルーにプロセスレッドを重ね刷りします。

ブラウンはプロセスブルーとプロセスレッドとプロセスイエローを重ね刷り。

この様に基本の3色のプロセスカラーから7色作り出し、更に9色の混合を変えることにより、500以上の色の組み合わせが出来ます。

調色で、白を必要とする場合は、PLUM-9080 ハーフトーンベースの使用をお勧めします。

硬化

プラスチックインキは常温では乾燥しません。インキ皮膜全体が150 に達した時に完全硬化します。硬化は、コンベア乾燥機、フラッシュキュア装置、赤外線ヒーターをお勧めします。

希釈剤

PLUM は、そのまますぐ使える状態で供給されます。

希釈が必要な場合には、PLUS-9000 レジューサーを少量混入して使用して下さい。ミネラルスピリットは長時間使っている内に粘度が上がることがあるので、お勧め出来ません。

スクリーン

110~305 メッシュのポリエステルモノフィラメントをお勧めします。

製版

耐溶剤性の感光乳剤

版洗い

ミネラルスピリット又は、WASH-9901 Skreen Kleen

洗濯性

優れています。ドライクリーニングは不可。印刷部分にはアイロンを掛けてはいけません。

注意

密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

転写印刷への注意

PLUM は、PLUS-9031 を最下部のクリヤーベースとして使えば、ホットピール熱転写をすることも出来ます。

標準色

PLUM-2080A ProcessYellow

PLUM-3070A Indoor Warm Red

PLUM-3070B Permanent Warm Red

PLUM-3080A Proc.Rhodamine Red

PLUM-3090A Rubine Red

PLUM-4060A Purple

PLUM-5080A Process Blue

PLUM-5090A Reflex Blue

PLUM-6070A Green

PLUM-8080A Process Black

Additive

PLUM-9080A Halftone Base

PLUS-9000 Reducer

PLUS-9031 Hot Split Transfer Clear

TOPL Concentrated Toners

PRPL シリーズ TRU-TONE PLASTISOL

4 色プロセスカラー

用 途

綿、綿ポリエステル混紡生地。

白 / 薄色生地に Wet on Wet でプリントできます。

透明で水性に近いソフトな仕上がりのプラスチックインキです。透過度の非常によい高純度な基本色からできていて、ドットの拡がり（ニジミ）が少なくカラー分解印刷や網点印刷用に優れています。

乾 燥

遠赤外線ヒーター 150 1~2 分以上

スクリーン

300~350 メッシュ

製 版

耐溶剤性 / 耐水性乳剤

洗 浄

ミネラルスピリット又は、耐水性乳剤の場合には ScreenKlean WASH - 9901 を使用

希 釈

PLUS - 9000 REDUCER 2%以下

備 考

Tru - Tone シリーズに使われている顔料はグラフィックアートで使われているのと同じで再現性に優れています。インキの流動性はハーフトンドットのニジミを抑えるためにチクソ性がありますので缶から出す時によく攪拌して下さい。スキージーは硬度 70° 又は 80° のエッジのシャープなもの。最初 350 メッシュのスクリーンでプリントを始めて下さい。もし、300 メッシュ使う場合には PRPL - 9080Base で色の調整が必要かもしれません。プリントの順番は白地の場合にはイエロー / マゼンタ / シアン / ブラックです。

ブラックからプリントする場合には各色ごとにフラッシュキュアをして下さい。

濃色生地には PLUS-1000 / 1020 又は PADM-1020 C

/ PAFC - 1050、ブリードする生地には PADM - 1057

/ PAFC - 1050 ホワイトをプリントしフラッシュ乾燥後にプロセスカラーするとききれいな仕上がりになります。安定した仕上がりを得るには印圧が一定でなければなりません。手動プリントの場合には軽いフラットストローク 1 回とプリントストローク 1 回にして下さい。

手動も自動プリントもオフコンタクト 0.8~1.6mm に

して下さい。それ以上になると印圧が強くなり過ぎます。スクリーンのテンション / 印圧 / オフコンタクト等の条件を一定に保つことがプロセスカラーの印刷には特に大切です。

PRPL TRU - TONE

2080 PROCESS YELLOW

3082 PROCESS MACENTA

5080 PROCESS BLUE

8080 PROCESS BLACK

9080 PROCESS HALFTONEBASE

容 器

1qt 1Gal 5Gal

5Gal 缶は予約オーダーです。

注意事項

プラスチックインキは常温では乾燥しません。ドライクリーニングはお勤めできません。プリント部に直接アイロンをしてはいけません。

密着性 / 耐洗濯性 / その他物性については前テストを必ず行って下さい。

PATH シリーズ (アスレチックプラスチック)

丈夫なスポーツ用インキです

綿、及び綿/合繊混紡生地、ナイロンメッシュジャージなどに膜厚をつけ、光沢のあるプリントが出るプラスチックインキです。プリント面に強い弾力性が得られ、隠蔽性に優れているので濃色地のスポーツウェア、シャツ等のプリントに最適です。

用途

運動用ユニフォーム
ナイロンメッシュジャージ
Lycra, /Spandex, Supplex

特性

非常に丈夫
つや仕上げ
隠蔽力大

一般情報

このインキは厚い皮膜と優れた弾力性のある、つや仕上げの隠ぺい力のあるプリントができるよう開発されたインキです主に綿及び綿/ポリエステル混紡のスポーツウェア及びナイロンメッシュジャージに大きな番号、文字及びデザインをプリントするのにお奨めします。更に、PATHシリーズは大きな弾性と強さが要求されるアクティヴウェア(水着、サイクリングスーツ、ダンスウェア等)に使われます Lycra や Spandex のような多くの新しいストレッチ地のプリントにも適しています。

硬化

直接プリントの場合、色、インキの膜厚、その他の要因により多少違いますが 160 で3分位の硬化をお勧めします。

プラスチックインキは常温では硬化しませんので必ず Hopkins スポットドライヤーなどの乾燥機の使用をお勧めします。ヘアードライヤーでは硬化しません。

印刷したインキ皮膜の正確な温度を決めるには、温度テスト紙を使用して下さい。温度計のみに頼るよりも、むしろ刷り上った印刷物で確認することです。それは硬化し冷却したあとで、インキ膜を指でひねってみても、しっかり接着しており、更に引っ張ってもクラックが入らず元に戻ればその硬化はうまく行っています。

稀釈剤

プラスチックインキは稀釈剤を使用せずそのまま使用します。どうしても稀釈が必要なときは PLUS-9000 Reducer を少量加えて下さい。ミネラルスピリットや他の溶剤の使用はお勧めできません。

スクリーン

60~110 メッシュ

製版

直接法感光乳剤等の耐溶剤性製版

洗濯性

洗濯性に優れていますが、ドライクリーニングはだめです。印刷部分にはアイロンをかけないようにして下さい。

注 意：密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、の他の特性に付いては常に前テスト行って下さい。

標準色

PATH-1000 White	PATH-3015 Cardinal
PATH-1050 Low Bleed White	PATH-3030 Maroon
PATH-1500 Grey	PATH-4010 Magenta
PATH-1508 S.G. Blue Grey	PATH-4020 Deep Purple
PATH-2010 Lemon Yellow	PATH-5002 S.G. Aqua
PATH-2040 Golden Yellow	PATH-5012S.G. ColumbiaBlue
PATH-2042 S.G. Gold	PATH-5032 S.G. Royal Blue
PATH-2044 S.G. Old Gold	PATH-5036 Royal Blue
PATH-2050 Orange	PATH-5044 S.G. Navy Blue
PATH-2052S.G. BurntOrange	PATH-6020 Chrome Green
PATH-2054S.G. Light Orange	PATH-7000 Dark Brown
PATH-2056S.G. Texas range	PATH-7002 S.G. Brown
PATH-3000 Vermillion	PATH-7004 S.G. Army Tan
PATH-3010 Scarlet Red	PATH-8000 Black
PATH-3014 S.G. Scarlet Red	

蛍光色

PATH-F211 Orbit Yellow	PATH-F311 Missile Red
PATH-F212 Golden Yellow	PATH-F312 Aurora Pink
PATH-F213 Inferno Orange	PATH-F511 Solar Blue
PATH-F214 Flame Orange	PATH-F611 Traffic Green

メタリック

PATH-M120 Silver	PATH-M222 Rich Gold
PATH-M128Washable Silver	PATH-M224 Mirror Gold
PATH-M220 Pale Gold	

TROP シリーズ (トランスオペイクプラスチック)

高隠蔽性熱転写用インキ

TROP シリーズは、黒及び濃色生地用で隠蔽力が強く、100%綿及び綿/ポリエステル混紡生地への熱転写用インキです。標準色と蛍光色があり鮮明な輝きが得られます。

印刷

TROP インキは、熱転写紙にデザインをプリントし、熱転写用プレス機を濃色シャツ、野球帽、その他のテキスタイルに転写するインキです。転写後の剥離方法には、転写紙が冷えてから剥離する (Cold-Peel)、転写紙が熱い内に剥離する (Hot-Peel) があります。Cold-Peel した場合は、スポーツ用品によく見られるような標準的なゴムのようなプリント仕上げになり、隠蔽力も良くなります。Hot-Peel した場合は、直接プリントのような柔らかい仕上がりになります。尚、シャツ等に転写プリントされますがインキの一部が転写紙に付着します。

熱転写の硬化

熱転写紙上 (TRANS-LITH、TRANS-FRENCH、TRANS-55) のプリントは半硬化の状態にして下さい。シートが取り扱い、裁断、出荷ができる程度に、半硬化または乾燥 (120 2分) をお勧めします。硬化し過ぎると、後で転写の時に問題が起こります。(半硬化の場合より強いエネルギーでインキ皮膜を溶融しなければなりません)

転写時間と温度

Cold-Peel

180 10~20 秒、25~30psi 圧で転写 冷えてから (10~30 秒後) 剥離

Hot-Peel

180 10~20 秒、25~30psi 圧で転写。シャツをプレス台に置いたまますばやく紙を剥離

注意

転写時間、温度、圧力の差により TROP インキは大きく影響されます。比較的低い温度と短い時間で転写したインキは、色は鮮やかですが生地への密着は不十分なことがあります。適切な硬化は非常に大切です。洗濯性の悪さは直接プリントの場合、インキの硬化不足に起因し、熱転写の場合は、インキの硬化過剰に起因するのが一般的です。

スクリーン

40~60 メッシュのポリエステルモノフィラメントスクリーンをお勧めします。

刷版

耐溶剤性感光乳剤

稀釈剤

TROP インキは、そのまますぐに使用できる状態で供給されますが、もし必要な場合は PLUS-9000 Reducer を少量加えて下さい。

版洗い

ミネラルスピリットまたは WASH-9900 をお使い下さい。

標準色

TROP-1000X White

TROP-2020X Chrome Yellow

TROP-2040X Golden Yellow

TROP-2050X Orange

TROP-3010X Scarlet

TROP-4010X Magenta

TROP-5002X Turquoise

TROP-5006X Brite Blue

TROP-5036X Royal Blue

TROP-6006X Brite Green

TROP-6016X Lime Green

TROP-8000X Black

蛍光色

TROP-F211X Orbit Yellow

TROP-F212X Golden Yellow

TROP-F213X Inferno Orange

TROP-F214X Flame Orange

TROP-F311X Missile Red

TROP-F312X Aurora Pink

TROP-F511X Solar Blue

TROP-F611X Traffic Green

注意

密着性、洗濯性、その他の必要条件に付いては必ず前テストをして下さい。

PLSE シリーズ (スエード調プラスチックゾルインキ)

毛羽立った構造と、少々盛り上がった仕上がりになり、構造的にも外観からも本物のスエードに近い仕上がりになります。

特 徴

本物のスエードのような仕上がり

隠蔽力

スエードプラスチックゾルインキは全て良い隠蔽力を持っています。

スクリーン

110 メッシュ ポリエステルスクリーンをお勧めします。

版

耐溶剤性製版。

添加剤

スエードプラスチックゾルインキはそのまま使える状態で供給されます。プラスチックゾルインキは、静止した容器の中では粘度が高くなっています。使用前に必ずよく攪拌して、実際のインキの粘度を確認してから、必要なら希釈剤を加えてください。インキを希釈すると、隠蔽力が落ちます。どんなプラスチックゾルであれ、ミネラルスピリットを加えてはいけません。

印 刷

均一なスエードの外観と感触が得られるように、滑らかなストロークをして下さい。すでに硬化したアンダーベースの上に印刷してはいけません。また、プリント フラッシュ プリントの方法で使用しないで下さい。

スエードインキは一番後で刷ったほうが良い結果が得られます。何色かのスエードインキを使うときは、ウェットオンウェットでプリントできます。新しいデザインを刷る時は必ず前テストをして、一番良いプリント順を決めてから本製造に入ってください。

硬 化

硬化には、コンベアドライヤー、フラッシュキュア装置、簡単な赤外線装置などが使えます。適切な硬化(150)が非常に重要です。耐洗濯性が悪い時の原因は、通常硬化不足です。

版の洗浄

ミネラルスピリット又は、プラスチック用に作られた版洗浄剤でスクリーンとスキージを洗浄します。

洗 濯 性

優れています。ドライクリーニング及び、プリント部分へのアイロン掛けはいけません。

貯 蔵

プラスチックゾルは常温で保管して下さい。高温で長時間置くとゲル化することがあります。

技術的ヒント

標準以外の色を作るには、PLSE-9090 Suede Base に Union Ink 社の Plastisol Toner(TOPL) を5~12%加えます。12%以上加えると、うまく硬化しないことがあります。Suede Base はTonerに入れて使うためだけに作られたもので、他のインキに加えるようには作られていません。

関連商品

Plastisol Toner (TOPL) は、クリヤーベースに加えて着色したり、既に着色されているプラスチックゾルインキの色の調整をしたり、濃くしたりするのに使います。

注 意：密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

標準色

PLSE	1000	White
PLSE	1500	Gray
PLSE	2040	Golden Yellow
PLSE	3010	Scarlet Red
PLSE	5040	Navy Blue.
PLSE	6021	Dark Chrome Green
PLSE	7000	Dark Brown
PLSE	7004	Tan
PLSE	8000	Black
PLSE	9090	Suede Clear Base

POLY シリーズ (ポリエステル 用 Low-Bleed インキ)

100%ポリエステルアスレチックユニフォーム用高隠蔽力ローブリードプラスチゾルインキ

用途

100%ポリエステル生地での染料の移行(ブリーディングを抑える直接プリント用ローブリードプラスチゾルインキ、アスレチックユニフォームや厄介なブリーディングする生地へのプリント

特徴

手動機、自動機を問わず楽にプリントできます。

- 強い隠蔽性
- 優れた耐ブリーディング性
- 優れた耐久性

概要

Polyester low-bleed Plastisol (POLY)は、厄介なブリーディングする100%ポリエステルアスレチックユニフォームや他の染料移行し易い合繊生地上で、染料の移行に抵抗するように作られたUnionの最高の高隠蔽性ローブリードプラスチゾルインキです。印刷適正に優れ、手動、自動何れにも向くように作られています。

隠蔽力

Polyester low-bleed Plastisol は、高隠蔽性のローブリードインキです。

スクリーン

74T~110Tのモノフィラメントポリエステルスクリーンで刷って下さい。62Tを使えば、最大の隠蔽性が得られます。

版

プラスチゾルインキに適した直接乳剤又はカピラリーフィルム

添加剤

Polyester low-bleed Plastisol は、すぐ使える状態で供給されますが、プラスチゾルインキは時間と共に容器内で粘度が上がるので、常に使用前に充分攪拌して、稀釈剤添加の必要性があるかどうか決めてください。

Polyester low-bleed Plastisol インキの粘度は、プリント後生地の表面に乗っかるように注意深く作られています。インキを稀釈すると生地内部にインキが浸透し、イ

ンキの載り具合が変わって来るかも知れません。どんなプラスチゾルにもミネラルスピリットを入れてはいけません。

印刷

最も良いプリントの載り、耐ブリード性及び鮮やかなプリントを得るには、インキを生地内に押し込まずに、生地表面に皮膜を作るようにオフコンタクトとスキージ圧を調整します。濃色生地によい結果を出すには、プリント/フラッシュ/プリント技術を使って下さい。

硬化

プラスチゾルインキは常温乾燥しないので、加熱硬化しなければなりません。Polyester low-bleed Plastisol はインキ皮膜全体が150 になった時、完全に硬化し、洗濯の繰り返しに耐えるようになります。

注意

アスレチックプリントには、厚膜プリントが必要なので、Polyester low-bleed Plastisol は通常よりも高い温度又は通常より遅いベルト速度にしないとインキ皮膜が上記硬化温度に達しない事があります。クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性については常に前テストを行って下さい。

標準色

POLY-1050 Polyester Low-Bleed White
POLY-1500 Polyester Low-Bleed Grey
POLY-2040 Polyester Low-Bleed Gold
POLY-2050 Polyester Low-Bleed Burnt Orange
POLY-3010 Polyester Low-Bleed Tru-Red
POLY-3030 Polyester Low-Bleed Cardinal
POLY-5015 Polyester Low-Bleed Columbia Blue
POLY-5035 Polyester Low-Bleed Royal Blue
POLY-5040 Polyester Low-Bleed Navy Blue
POLY-6020 Polyester Low-Bleed Kelly Green

PHOT シリーズ (フォトクロミック プラスチゾル)

戸外で日光に当たると色が変わるインキです。

用途

白生地又は、白のプラスチゾルアンダーベース上に使用。

特性

室内では、色は淡い透明、戸外では明るく強い色になる。

概要

photo chromic plastisol ink (PHOT) は、室内で見ると殆ど色は有りませんが、戸外又は、強い紫外線下では、濃い明るい色に急速に変わります。これを使えば室内では一つのデザインを示しながら、室外では劇的に変化したデザインを示すプリントが出来ます。

隠蔽性

このインキは透明です。

スクリーン

85~230 メッシュのポリエステルモノフィラメントスクリーンを使ってください。

版 直接乳剤又は、カピラリーフィルム製版。

添加物

このインキは、そのまま使える状態で供給されます。レデュサーを加える場合は、常にその前によく攪拌し、実際の粘度を確認して決めてください。レデュサーを加えると色の濃さが落ちます。どんなプラスチゾレイキにもミネラルスピリットを加えてはいけません。

混合と調色

時間が経つとこのインキは分離する事があります。これは、使用前によく攪拌すれば戻ります。二つの photochromic ink を混合して別の色を作ることが出来ます。このデータ-シートの最後にいくつかのフォーミュラを示してあります。

印刷

photo chromic は透明ですから、白生地の上か、白の下打ち印刷の上に最後の色としてプリントして下さい。

硬化

このインキは、プリント皮膜全体が 149 に達した時に硬化し、繰り返しの洗濯に耐えます。適切な硬化が大切です。耐洗濯性が悪いのは、通常硬化不足による物です。

洗濯性

この製品は、洗濯と乾燥のサイクルを 20 回テストされましたが色の強さは落ちませんでした。インキ皮膜が厚いほど洗濯性は良くなります。

洗浄

スクリーンとスキージは、ミネラルスピリットかプラスチゾル用に作られた洗剤で洗ってください。

注意

photo chromic ink でプリントした衣料の洗濯には、塩素系漂白剤を使ってはいけません。インキのフォトクロミック効果が落ちます。プリント部分は、ドライクリーニング、びアイロン掛けをしてはいけません。

変色効果の継続性

フォトクロミックエレメント(成分)の約半分は、約 10 時間紫外線に連続露光しても活性があります。その時インキはまだ色を変えますが、当初ほどは明るくありません。インキ皮膜が厚いほど変色効果は長持ちします。

貯蔵

常温で保管すれば、貯蔵寿命に限りはありません。

技術的ヒント

photo chromic ink と透明プラスチゾルインキ (PLUM, PRPL, 等) を結び付けて使えば室内ではある色、室外では他の色を出せるでしょう。

関連製品

UNION INK には熱によって変色する Thermochromic plastisol (PLVA) と燐光効果 (glow-in-the-dark) を持つ GLOW-IN-THE-DARK プラスチゾル (PLUS-F666) もあります。

標準色	室内での色	戸外での色
PHOT -2000 photo chromic yellow	透明	pantone 135 か 136 に近い
-4000 magenta	"	512 "
-4025 purple	"	260 "
-5000 blue	"	647 か 653 "

注意 : 常に、変色、硬化、密着、洗濯性その他必要な条件に対してテスト確認の上使用して下さい。

3DSQ シリーズ (HI-Square プラスチゾルインキ)

高くて垂直に立つプラスチゾルインキ

非常に厚いシャープな立体プリントが出来ます。完全にオパーク。

用途

Tシャツや毛羽立った製品、生地色を問いません。

概要

正しくプリントすれば、硬化後、非常に厚いエッジがシャープですっきりとした、大変細かいプリントが得られます。このシリーズの色は、標準のMIXO-OPAQUEをベースにしています。これは、パフインキではありません。このインキで満足のいく結果を得るには、正しく作ったスクリーンと、注意深く調整した印刷技術が必要です。

隠蔽性

Hi-Square インキはオパークです。

スクリーン

60 メッシュのモノフィラメントポリエステルスクリーンをお使い下さい。

良い結果を得るには、スクリーンは少なくとも25N/cmのテンションで張らなければなりません。

版

立体効果を出すには、少なくとも400ミクロンの厚みのある直接カピラリー製版をしなければなりません。400~700ミクロンの版をお勧めします。

添加剤

このインキには、通常添加剤やレデューサーの使用はお勧めしません。時折、よりシャープなプリントを得る為に極少量(1~2%) PLUS-9000 Reduser が加えられることがあります。

印刷方法

硬度 75°~80° のシャープなスキージを使ってください。スキージの角度と圧力は、インキが生地の中に押し込まれることなく、綺麗でシャープなプリントが出来る様に調整して下さい。フラッドとプリントのスピードはゆっくりとして下さい。オフコンタクトは出来るだけ小さくして下さい。スキージがプリントストロークしたすぐ後からスクリーンがピールオフしていくようにスクリーンリフトの速度と角度を調整してください。

スクリーン上に溜まるインキの量を出来るだけ少なくしながら、すっきりとしたシャープなプリントを作り出すのは、正しい調整が出来るかどうかにかかっています。このインキは他のインキを刷った一番後でプリントするようにして下さい。もしそれが難しければ、立体性を保つために、このインキをフラッシュキュアしてから他の

インキをプリントして下さい。このインキは、皮膜全体が、160 になった時に完全硬化し、洗濯の繰り返しに耐えます。正しく硬化することが重要です。洗濯性が悪いのは、一般に硬化不足による物です。

版の洗浄

スクリーンとスキージは、ミネラルスピリットかプラスチゾルインキ用に作られた WASH-9901 スクリーンウォッシュを使ってください。

洗濯性

優れています。但し、ドライクリーニングはだめです。プリント部分はアイロンを当てないで下さい。

貯蔵

室温で保存して下さい。高温に長時間曝されるとインキはゲル化し始めます。

注意

製造に使用する前に、硬化、密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性その他必要条件に付いて必ず前テストして下さい。

標準色

3DSQ-1000	WHITE
3DSQ-2002	YELLOW G/S
3DSQ-2042	YELLOW R/S
3DSQ-3002	RED Y/S
3DSQ-3007	RED B/S
3DSQ-4001	MAGENTA
3DSQ-4002	VIOLET
3DSQ-4003	CERISE
3DSQ-5001	BLUE G/S
3DSQ-5003	BLUE R/S
3DSQ-6002	GREEN
3DSQ-8000	BLACK
PLFX-9030	HI-GLOSS GEL CLEAR

注 意： 密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、その他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

PLVA シリーズ (サーモクロミック プラスチゾル)

感温プラスチゾルインキ

特 徴 体温に接すると変色するように作られた、白地及び淡色生地用の滑らかな使いやすいインキで、100%綿及び綿/ポリエステル混紡生地に直接プリント(Wet-on-Wet)又は、熱転写のできる感温プラスチゾルインキです。

スクリーン

80~200 メッシュのポリエステルモノフィラメントスクリーンをお勧めします。

希釈剤

PLVA インキは、そのまますぐに使える状態で供給されますが、粘度を下げたいときは

PLUS-9000Reducer を少量加えて下さい。

硬化

PLVA インキは常温では乾燥しませんので、加熱硬しなればなりません。150 で1~2分をお勧めします。

版 洗 い

ミネラルスピリット又は WASH-9901

製 版

直接法感光乳剤等の耐溶剤性製版

転 写

転写紙に印刷し、120 前後で半硬化させて下さい。硬化しすぎると 転写はうまく行きません。転写用プレス機で180~190 10~20秒をお勧めします。又、転写紙は熱いうちにはがして下さい。

洗 濯 性

優。

但し、ドライクリーニング及びプリント部へのアイロンはお勧めで来ません。

(注) 密着性、洗濯性、その他必要事項については必ず前テストをして下さい。

標準色

	変色前	変色後
PLVA-15903	Slate Grey	Clear
PLVA-25211	Melon	Neon Yellow
PLVA-30311	Brick Red	Neon Red
PLVA-30903	Salmon	Clear
PLVA-40312	Cerise	Neon Pink
PLVA-50903	Blue	Clear
PLVA-60211	Mint Green	Neon Yellow
PLVA-60611	Leaf Green	Neon Green

UNST シリーズ (ユニストレッチ)

伸びのよいプラスチックインキストレッチ性が必要な Lycra / Spandex などの非常にストレッチする生地へのプリント

特 性

プリントの伸びがよい。

非常に強くクラック耐性がよい。

クリヤーを他の Union Ink シリーズに加えて効果的に使える。

概 要

Unistretch White 及び Unistretch Clear でプリントしたデザインは、通常以上のストレッチをした時、よい伸びと耐クラッチ性を示します。

Unistretch White UNST-1000 及び Unistretch Clear UNST-9160 は、他の Union Ink 社のプラスチックゾルに加えることが出来、又、フラッシュキュアしたインキの上にオーバープリントして、加えた時に似た効果を得ることもできます。Unistretch Clear は、どんなインキにも入れられますが、特に Athletic Gloss (PATH), Maxopake (PADM) 又は、Mixopake (MIXO) に加えると大変よい効果が得られます。Unistretch プラスチゾルは Lycra や Spandex のような非常にストレッチ性のよい生地にプリントすると特に効果的です。

隠蔽力と耐ブリーディング性

Unistretch White 及び Unistretch Clear を、白、ゴールド又はライトブルーのような淡色に加えると中位の隠蔽力になります。濃色生地にプリントする時は、白の下打ちが必要です。(濃色生地へのプリントの項参照) Unistretch インキは耐ブリーディング性がなく、耐ブリーディング性の低いインキに加えると、そのインキの耐ブリーディング性は著しく減少します。

スクリーン

Unistretch を加えたシリーズに勧められているのと同じメッシュのスクリーンを使うのが最もよい結果を得られます。Unistretch White は 110~230 メッシュで刷れます。これより粗いメッシュを使うとそれだけインキ皮膜が厚くなり、ストレッチ性がよくなります。

版 プラスチゾルインキに適した直接乳剤又はカピラリーフィルムを使用

Unistretch Clear の混合

Unistretch Clear は、どの Union のプラスチックゾルにも、どんな量でも加えることが可能です。Lycra / Spandex 生地上によい効果を得るには、25% かそれ以上加えることをお勧めします。

印 刷

Unistretch Clear で白地又は薄色生地にプリントする場合

Unistretch Clear を加えるインキシリーズに対する技術データシートに記載されている仕様に従って下さい。

Unistretch White で白地又は薄色生地にプリントする場合

Unistretch White は 230 メッシュで充分刷れますが、それより粗い 110~140 メッシュを使ってより厚い皮膜を作り、最大のストレッチ性を得ることをお勧めします。

濃色生地にプリントする場合のオプション

通常のファーストフラッシュ (フラッシュ硬化の早い) 白をプリントし (下打ち) フラッシュ後、必要な隠蔽力とストレッチ性を得る量の Unistretch Clear を加えた通常のインキでオーバープリントする。

通常のファーストフラッシュホワイトをプリント後、フラッシュし、通常のインキをオーバープリントしてフラッシュ、その上に Unistretch Clear をオーバープリントする。

Unistretch Clear 又は Unistretch White を重量比で約 25% ファーストフラッシュホワイトに加えてプリント後、Unistretch インキ又は Unistretch Clear と Union Toner で作った別注インキをオーバープリントする。

硬 化

Unistretch Clear を加えたプラスチックゾルインキの硬化時間と温度は変わりません。そのプラスチックゾルインキの技術データシートを見て下さい。Unistretch White は、インキ皮膜全体が 150 に達した時に硬化します。

洗 浄

スクリーン及びスキージは、プリント終了後直ちに、ミネラルスピリットかプラスチックゾル用スクリーンウォッシュで洗浄して下さい。

注 意

本品を製造に使用する前に、硬化、密着、洗濯性、ストレッチ性、隠蔽力その他必要条件について、常にテストして下さい。

DSPCH-1000 (プラスチックチャージ白プラスチックゾル)

ディスチャージ 白

用 途

ディスチャージに適した染料を使った綿衣料の抜染下刷り(アンダーベース用)

特 徴

柔らかい仕上がりのアンダーベースプラスチックゾルインキをウェットオンウェットで多色刷り

一般情報

プラスチックチャージ白(DSPCH-1000)は、水ベースのディスチャージインキとしては唯一の抜染プラスチックゾルインキです。プラスチックチャージでディスチャージに適した染料を使った衣料に、明るいカラフルなソフト仕上げのプリントが簡単にできます。プラスチックチャージ白は、最高のソフト仕上げを作る下刷りプリントを提供します。

スクリーン

プラスチックチャージ白で下刷りするには、150~180メッシュのスクリーンをお使い下さい。

版

耐水性の版をお使い下さい。

使用方法

印刷前にZFS 抜染剤(DSPP-9ZFS)を6%加え、完全に溶解するまで攪拌します。抜染剤を混合したインキのポットライフは24時間です。

印 刷

まず、プラスチックチャージ白を強いスキージ圧で生地にインキが充分入り込むようにプリントし、次いでフラッシュキュアはせずに直接その上にウェットオンウェットで他のプラスチックゾルインキをプリントします。これを硬化すれば、プラスチックチャージ白の上にプリントされたプラスチックゾルインキがきれいに出来ます。印刷時間が長い場合には、インキの粘度を保つためにスクリーンの上に時々水を霧吹きしてください。

希釈剤

プラスチックチャージ白は水で希釈できます。

硬 化

抜染反応を起こさせ、洗濯性のあるプリントを作るには、160℃で最低90秒硬化します。あまり早く水を蒸発させると抜染反応が停滞し、濁った色になります。

洗 浄

プラスチックチャージ白は水で洗浄できます。

関連商品

Union ink 社には、Plasticharge Additive (DSPCH-9070)という添加剤があります。これは、適当なUnion ink 社のプラスチックゾルインキに入れてディスチャージ用インキに転換させるものです。

注 意

すべての衣料が抜染に適した染料で染められている訳ではありません。ユーザーはその衣料が抜染に適しているかどうか見るために、プラスチックチャージ白を衣料上でテストし確認してから本製造にお使い下さい。洗濯堅牢度、最終的なインキの発色は使用されるプラスチックインキ、衣料及び、印刷と硬化に大きくかかって来ます。プラスチックチャージ白でプリントした衣料は着る前に洗濯することをお勧めします。

DSPCH-9070 (プラスチックチャージ アディティブ)

ディスチャージアンダーベース

用途

ディスチャージに適した染料を使った衣料にアンダーベースプリント

特徴

非常にソフトな仕上がり理想的なアンダーベースインキ

一般情報

Plasticharge Additive DSPCH-9070 は、UNION INK 社のプラスチックゾルをディスチャージインキに転換し、抜染に適した染料を使った衣料上に、明るくてカラフルなソフト仕上げプリントを簡単に作り出します。プラスチックチャージのユニークな特徴は、吸水性であることです。

使用方法

ステップ 1

Plasticharge Additive DSPCH-9070 適当なUNION

INK 社のプラスチックゾルインキを等分に混合する。両者が完全に混合するまで良く攪拌する。インキの温度が上がります。2～3日で使用する量だけ混合して下さい。

ステップ 2

プリント前にDischarge Agent ZFS(DSPP-9ZFS)を6%添加します。Discharge Agentを加えたインキのポットライフは24時間です。

印刷

強いスキージ圧でインキを生地によく載せます。プリントはフラッシュキュアしないでウェット オン ウェットでプリントします。インキの色度は硬化後出てきます。プリント作業が長時間になる場合は、時々スクリーンに水を霧吹きし、インキの粘度を維持して下さい。

希釈

Plasticharge Additive を混合したプラスチックゾルインキは水で希釈できます。

硬化

ディスチャージ(抜染)反応を起こし洗濯性のあるプリントを作り出すには160℃で最低90秒加熱硬化しなければなりません。水分が早く乾燥しすぎると抜染反応が停止し濁った色になります。

注意

全ての衣料が抜染に適した染料で染められている訳ではありません。プリンターはその衣料が抜染できるかどうかを見るために、製造前にプラスチックチャージを含有するインキでテストしてください。

プラスチックチャージアディティブは選ばれたUNION INK 社のプラスチックゾルインキにしかお勧めしません。

プラスチックチャージ アディティブはプラスチックゾルインキの一部の色に影響を与えることがあります。赤及びマゼンタは特にその傾向があります。

プラスチックチャージを含有するインキが、他のインキ、プリントする衣料及び印刷条件に合うかどうか前テストして下さい。最終プリントの洗濯性及び色の忠実度は使用するプラスチックゾルインキ、衣料及び印刷硬化条件にかかっています。プリントした衣料は、着用前に洗濯して確認して下さい。

注 意：密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、他の特性に付いては常に前テストを行って下さい。

PAGL-M シリーズ (シンマーメタリックプラスチックゾル)

直接印刷用メタリックプラスチックゾルインキ

特 徴

厚く載せる無鉛のメタリックプラスチックゾルインキで高隠蔽力があります。

加熱硬化により、キラキラする模様又は仕上げになります。通常のメタリックよりずっと強い輝きがあり又通常のメタリックと違って変色しないし、洗濯ができます。仕上がったプリントは、隠蔽力とフレキシ性に優れていますので、黒地又は濃色地にプリントできます。それに大変よいストレッチ性もあります。

希釈剤

PAGL-M インキはそのまますぐに使える状態で供給されます。しかし粘度を下げたいときは、PLUS-Reducer を少量加えて下さい。

PLUS-9000 を加える 1 前に必ずインキを充分攪拌して粘度を確かめたうえ、実際の作業粘度を決めて下さい。

硬 化

PAGL-M インキは、常温では乾燥しませんので加熱硬しなればなりません。

PAGL-M インキは、インキ皮膜全体が 150 に達したときに完全に硬化し、洗濯の繰り返しにも耐えます。適切な硬化が非常に大切で、洗濯で落ちるのは通常硬化不足が原因です。乾燥機をインキ皮膜が到達する温度にセッし、チェックするやり方を理解することが大切です。

スクリーン

60～86T のポリエステルモノフィラメントスクリーンをお勧めします。

版洗い

ミネラルスピリット又は union Wash-9904

洗濯性

優、ドライクリーニングはお勧めで来ません。又プリント部にはアイロンを当てないで下さい。

希釈剤

PAGL-M インキはそのまますぐに使える状態で供給されます。しかし粘度を下げたいときは、PLUS-Reducer を少量加えて下さい。 を当てないで下さい。

注 意

密着性、洗濯性、その他必要事項については必ず前テストをして下さい。

標準色

PAGL-M128 Silver	PAGL-M500 Metallic Blue
PAGL-M210 Bright Gold	PAGL-M600 Emerald Green
PAGL-M300 Brilliant Red	PAGL-M800 Sparkling Black
	PAGL-9030 Clear

Black Light Clear PAGL-F620

ブラックライトに当たるとブルーに発光する特殊効果プラスチックインキ

用途：○白生地

○白のプラスチックアンダーベース

特色：○普通の光の下では青白い透明ですが、ブラックライトの下ではブルーの光を出します。UnionのBlack Light Clearは、プリントすると通常の室内外の光の下では、殆んど無色に近いが、ブラックUVライトに当たるとブルーの光を出します。Black Light Clearは通常デザインのハイライト部に使われます。

隠蔽性

無し。このインキは透明です。

スクリーン

85～156メッシュのポリエステルモノフィラメントスクリーンをお使い下さい。インキ皮膜を厚くするほど、通常光の下でもそれだけ見え易いが、ブラックライトに当たった時の効果はより大きい。

版

プラスチックインキに合うものなら、どんな直接乳剤でもカピラリーフィルムでもよい。

添加物

このインキは、そのまま使用できる状態で供給されません。インキをよく攪拌し実際の粘度をチェックしてから、希釈剤を加えて下さい。希釈すると発光の強さは減ります。どんなプラスチックインキでもミネラルスピリットは絶対に加えてはいけません。必要なら、PLUS-9000 Reducer/Detackifierを少量(1～3%)加えて希釈して下さい。

印刷

インキの層が生地の中に押し込まれないで、プリントした生地の表面に載るようにオフコンタクトの距離とスキージ圧を調整すれば、よい結果が得られます。

硬化

インキ皮膜全体が149℃になった時にインキが硬化し、繰り返しの洗濯に耐えます。正しい加熱硬化が非常に大切です。洗濯性が悪い時は一般に硬化不足が原因です。

洗浄

スクリーンとスキージの洗浄には、ミネラルスピリットかプラスチックインキ用のスクリーンウォッシュをお使い下さい。

洗濯性

プリントされたインキの皮膜が厚くなればなるほど、洗濯性はよくなりますが、それだけ強く加熱硬化が必要です。

(注意)プリント部分は、ドライクリーニングしたりアイロンを掛けてはいけません。

ブラックライト効果の強さ(丈夫さ)

日光への露出または衣料の通常の洗濯によりBlack Light Clearのプリントの強さ(丈夫さ)にどんな影響があるかは判っていません。

貯蔵

常温で保存すれば貯蔵寿命に限度はありません。

注意

発光、硬化、密着、洗濯性、その他必要条件については、常にテストして確認の上ご使用ください。



Union Caviar Beads 特別効果キットを使って

Caviar Beads プリントをする方法



世界中のプリンターは、通常の特特殊効果よりほんの少し手間をかけるだけで、より多くの利益が得られる技術だと考えています。本紙では、誰でもうまくキャビアビーズプリントが出来るように必要な技術について説明します。

キャビアビーズプリントに必要な材料は何か

Unionのキャビアビーズ特別効果キットには、キャビアビーズプリントに必要な全ての物が入っています。キットに入っている物は、版を作る 250 ミクロンのフィルム 4枚、製版のために厚膜フィルムをスクリーンに密着させる為のフィルムラミネート用乳剤 1 Qt、黒、クリヤー及び着色したキャビアビーズ各色 1 ポンド、Union キャビアビーズ接着剤 PLAD-9160 1Qt 及び非常に特殊な効果を出すための着色された転写フォイル 4 枚です。

アートワークはどのように準備しますか

ビーズ 2 個のサイズより小さい線画のアートワークは使わないほうがよいでしょう。それにより、ビーズがキャビアビーズ接着剤と最高の表面接触を確かなものにし、最善の密着と耐久性が得られます。また、普通より厚い (250 ミクロン) カピラリーフィルムを露光するので、出来るだけ密着の高い画像を作るフィルムまたはベラムを使わなければなりません。

どんな種類のインキが必要か

Union Ink 社では、このプロセスで接着剤の働きをするキャビアビーズ接着剤 (Caviar Beads Adhesive) と呼ぶ透明なプラスチックを特製しました。この接着剤は、最善のビーズ密着を生むための特別の混合素材と、独特の印刷粘度を持っています。粘度がかなり高いので、この接着剤は生地の上に溜まり、ビーズが密着するためにより大きな表面域を作ります。

接着剤の役目をする透明なプラスチックを衣料又はアンダーベースの上にプリントし、更にその接着剤の上にきらきら光る柔らかで小さなプラスチックビーズ (キャビアビーズ) をプリントするキャビアビーズプリントは、テキスタイルスクリーンプリント業界にヒットする最もホットな装飾技術の一つです。キャビアビーズには、多くの形と大きさがあって、いろいろ異なる効果を作ります。

接着剤にカタリストが必要ですか

いいえ。Unionのキャビアビーズ接着剤は、容器から出して、そのまま使うように作られています。

スクリーンはどのように準備しますか

83~110 メッシュのスクリーンを適切に張り、その両面を完全に脱脂、リンス後、完全に乾燥します。キット内の乳剤を、水 1、乳剤 2 の割合で混合し、フィルムに塗布します。デザインよりも約 1~2 インチ大きくフィルムをカットし、保護シートを除去します。フィルムのくすんで見える面にセロテープかマスキングテープを貼り、プラスチックシートをフィルムから、そっと剥がします。次に、保護シートを剥がした面を上にして、フィルムを滑らかなきれいなテーブルの上に置きます。スクリーンの印刷面を下にして、このフィルムの上に置き、フィルムがスクリーンに完全に密着していることを確かめます。もし、スクリーンとフィルムが、完全に密着していない時は、当て板を使います。当て板はスクリーン枠の内寸より小さく、フィルムより少なくとも 2~3 インチ大きくなければなりません。表面が滑らかなプラスチックがアクリルでなければなりません。スクリーンをフィルムに載せたまま、フィルムの上端にフィルムラミネート乳剤を一滴のせ、中硬度 (70 度) のクリーンな、円いエッジのスキージでフィルム全体に亘って三回前後にストロークします。フィルムがスクリーンにうまく密着しているが再度チェックします。フィルムを下にして、スクリーンを平面に乾燥します。フィルムが完全に乾いたら、フィルムの残りの保護シートを剥がします。残りの保護シートが抵抗なくフィルムから剥がれると、フィルムが乾燥していることが判ります。もし、何らかの抵抗を感じたら、更にもっと長くスクリーンを乾かします。スクリーンへのフィルムの密着を更によくし、フィルム廻りの大きなオープンエリアを目止めるために、フレームのスキージ面にバケツで乳剤を追加塗布します。

スクリーンの露光及び現像はどのようにしますか

ポジフィルムの乳剤面をスクリーンの印刷面を背にして置き、しっかりと安定させます。スクリーンを露光機にのせ、フレームから40インチのところにセットした5KWのメタルハロゲンランプで約3分45秒露光します。時間が経つにつれて、露光の強さは衰えてくるので、これは、指針に過ぎません。もし、あなたの露光機のランプが古い物であったり、強さの違うバルブ(ランプ)又は違う種類の装置である場合は、あなたの版に対する適切な露光時間をテストにより決めなければなりません。露光時間の決定と適切な道具については、あなたのフィルムメーカーと御相談ください。

フィルム露光後、スクリーンの両面をそっと濡らし、高圧スプレーウォッシャーで、スクリーンのプリント面から画像を抜き始めてください。画像が完全に出るまでこれを続けます。

平均的な現像時間は、通常2~4分ですが、フィルムの膜厚により違って来ます。もし、フィルムが全部流れてしまったり、画像の一部又は全部が脱落するような場合は、露光時間を延ばしてください。逆に画像が全く出ない場合は、露光時間を短くしてください。

印刷技術は

キャビアビーズ接着剤プリントにおけるゴールは、ビーズを取り囲み優れた密着を作るのに必要ではあるが、プリントのアスレチックなアピールを取り去ってしまふ程多くない接着剤を衣料の表面に残すことです。スクリーンを印刷機にセットし、スキージストロークから約1~2インチおくれて、衣料からスクリーンが剥がれて行くようにスクリーンとプラテンの間のオフコンタクトをセットしてください。

オフコンタクトの距離をセットしたら、適切なスキージ圧を決める為にテストプリントをします。接着剤が生地の表面に載っているか、生地の中に押し込められているかをチェックします。また、テストプリントを取り外した後のプラテンを見てください。プラテンに接着剤がいくらかでも残っていれば、それは、スキージ圧が強すぎることを示すもう一つの現れです。自動機では、一旦画像がプリントされない所までスキージ圧を落として、そこから接着剤がスクリーンを完全に通過して生地の表面に載るところまで、スキージ圧を再調整します。手動機では、この技術を得るための安定した感覚を養う必要があるでしょう。もし、あなたが自分の技術では、接着剤を生地の上にうまく載せられないと判断する場合には、プラスチックのアンダーベースを刷り、フラッシュ後、そのプラスチックアンダーベースの上に接着剤をプリントします。この方法なら、確実にビーズが接着剤に取り囲まれ、洗濯中、着用中の強さが大変良くなります。

プリントストロークの前に、よい、厚いフラッドコーティングをお勧めします。

ビーズはどのようにつけるか

接着剤プリント後、プラテンからシャツを外し、プリント面を下にして、キャビアビーズの入ったトレイに入れます。シャツの後側から、ペイントローラーで、適度の強さで前後に圧力を掛けます。これで、ビーズは接着剤に押し込まれます。トレイからシャツを取り出し余分なビーズを振り落としてドライヤーに通します。

ビーズが接着剤に均一に押し込まれるもう一つの確かな方法は、ブラインドスクリーンを使うことです。これは、画像を作る為のアートワークを使わずに、完全に露光されたコーティングされたスクリーンです。この方法では、接着剤プリント後、シャツをプラテン上に残しておきます。そこで、ビーズを手で画像の上に振り掛けます。スキージが動き易くするためにブラインドスクリーンには、ある種のクリヤーベースが入っていて、ここでブラインドスクリーンがビーズの上に降ろされ、スキージストロークによりビーズが接着剤に押し込まれます。

ここでまたプラテンからシャツを外し、余分なビーズを振り落として、ドライヤーに通します。

硬化について特別の考慮が必要ですか

はい。何故なら、接着剤及びキャビアビーズが厚いので、硬化については特別の注意が必要です。完全に硬化するには、温度を上げたり、ベルト速度を遅くしたり、その両方を組み合わせたりすることが必要でしょう。

注意：不十分な硬化は仕上がりプリントの密度及び洗濯性不良の原因になります。製造を始める前に、硬化及び密着の両方について常にテストをして下さい。

キャビアビーズでその他の特別な効果を出せるものがありますか

はい。キャビアビーズで多くの異なる効果を作り出せます。最も簡単な効果は生地に直接接着剤をプリントして、透明または着色したビーズを振りかけて、祝い事や目立つ効果を作ることです。

また、プラスチックインキで普通の単色又は多色のデザインをプリントし、フラッシュ後キャビアビーズ接着剤をプリントし、その上にクリヤービーズを振りかけます。下のプリントの色がクリヤービーズを通して見え、デザインに拡がりを加えます。

同様の効果とし、単色デザインの場合、キャビアビーズ接着剤にプラスチックカラーを10%加え、衣料に直接プリントし、その上にクリヤービーズを振りかけて得られます。

多くのプリンターが得ているもう一つの特殊効果には、カラーフォイルがあります。ビーズを振りかけ、適切な硬化後、衣料を熱転写機の上に(滑らすように移動して)

載せませす。平らな木片を二枚（舌を押える平たい棒のようなものがよい）用意し、デザインの両側から約1~2”の処に置きます。これは、転写機がシャツを押えてビーズを生地内に溶かし込んでしまっ、特殊効果を完全に無くしてしますのを防ぐためです。

次に、一枚のフォイルをプリントの上に載せ、小さい圧力で176 で約3~7秒で転写します。転写機のヘッドをすぐに上げ、冷えてからフォイルを剥がします。ビーズはプラスチックインキと同じ素材（PVC）なので、フォイルはビーズにくっついて、デザインに色鮮やかな、きらきら光った外観を与えます。転写機での圧力と時間が正しければ、フォイルはビーズの表面にしかつきませす。

Union Ink 社は購入日から一年以内に当社に返品された欠陥商品については、交換又は返金をします。（返品については承認が必要）。この保証は文書化されていない製品販売性又は適合性についての保証に代わるものですが、それ以上の保証は適用されませす。ユーザーは、この製品が個々のサブストレート及び用途に適しているかどうかを決定する責任があります。ユーザーは製造に使用する前に、洗濯及び貯蔵テストを含む全てのテストを完全にしなければなりませす。如何なる場合でも、Union Ink 社は、サブストレートや印刷作業の損傷のような間接またはそれに伴う損害に対する責任は負いませす。

以上

免 責

ユーザーは、使用に先立って、本製品、新製品または工程について必ずテストをして下さい。口頭、書面或は試みにより提出される当社のアドバイス及びお勧めは正しいものと信じられています。また、それらは、第三者の権利について束縛するものではなく、又当社の製品がユーザーの目的に適しているか確認するのはユーザーの責任です。当社は、当社のコントロール出来ない用法、当社製品の間違った使用或は製品についている書面による使用指図を外れた使用についての責任は負いませす。

PLPF シリーズ (発泡プラチゾルインキ)

非常に隠蔽性のある発泡性プリント。13色の標準色 タックの無い艶なし仕上り

特 徴

PLASTIPUFF は硬化と同時に発泡させるプラスチックインキです。艶なし仕上がりの皮膜は耐摩擦性も優れています。

用 途

綿・綿 / ポリエステルのニット及び織り生地製衣料へのプリント。

乾 燥

遠赤外線ヒーター 150 1~2分以上

スクリーン・製 版

40~100 メッシュ 耐溶剤性 / 耐水性乳剤

版洗浄

ミネラルスピリット耐水性乳剤の場合には Screen Clean WASH - 9901 を使用

注 意

乾燥過多はインキが発泡しすぎて皮膜が弱くなりますので注意して下さい。
皮膜を強くするには NYBD - 9120 を少し入れて下さい。

希 釈

PLUS - 9000 REDUCER

希釈は少なめにして下さい。

容器を密封して 30 以下の直射日光の当たらない場所に保管して下さい。

標準色

1000	WHITE
2000	PRIMROSEYELLOW
2042	GOLDENYELLOW
2050	ORANGE
3010	SCARLET RED
4101	PURPLE
4102	MAGENTA
5006	BRITE BLUE
5036	ROYAL BLUE
5040	NAVEYBLUE
6006	BRITE GREEN
7000	DARK BROWN
8000	BLACK
9090	EXTENDER BASE

容 器

1Qt 1Gal 5Gal

5Gal 缶は予約オーダーです。

プラスチック注意事項

プラスチックインキは常温では乾燥しません。ドライクリーニングにはお勧めできません。

プリント部に直接アイロンをしてはいけません。

密着性 / 洗濯性 / その他物性については前テストを必ず行ってください。

REFL シリーズ (フラッシュバック プラスチゾル)

一液型再帰反射プラスチゾルインキ

用途

白地、薄色地及び一部の中間色生地用です。
濃色生地にプリントした場合も光を反射します。

特色

使い易い - 液型です無数の微小球体が入っていて、ヘッドライト、フラッシュライト、スポットライトなどを強く反射します。

一般説明

Flash Back インキは、使い易い一液型プラスチゾルインキで、無数の反射球体が入っています。日中は通常のプリントのように見えます。つまり、グレイインキはグレイに、赤いインキは赤に見えます。

しかし、自動車のヘッドライトやスポットライトの様に焦点を合わせた光の流れに照らされると、このインキでプリントしたデザインは、キラキラと輝いた反射をします。

Flash Back は、ジョッガー、サイクリスト、建設作業員、消防及び警察署員、その他夜間交通の多い場所にいる人々に使用する安全衣料へのプリントには理想的です。また、このインキは、ハローウィン、ロックンロールデザイン、その他、夜間強い光のある場所で着るシャツのデザインには大変斬新的なインキです。

Flash Back は、ナイロンジャケットのような非多孔質生地にはお勧め出来ません。

隠蔽力

Flash - Back は半透明インキですが、反射効果は、衣料の色には影響されません。

スクリーン

110 メッシュを使用して下さい。これより粗いスクリーンでは反射効果が下がります。

添加剤

Flash - Back プラスチゾルインキは、そのまますぐ使える状態で供給されます。希釈剤を加える前に十分攪拌して、実際の粘度を確かめて下さい。

粘度を下げる場合は、PLUS - 9000 を 1~2% 使用して下さい。インキを延ばす(増量)する場合は、PADS - 9095 Soft Hand Base を使用して下さい。

添加剤を使用すると、反射効果が減少することがあります。

攪拌(重要)

微小球体は、容器の底に沈殿しますので、調色又は、プリント時にインキを容器の底から十分に攪拌して下さい。

硬化に際しての特別注意

Flash-Back インキは、インキの皮膜全体が 171 に達した時に硬化します。

反射性を持つために、このインキは通常のプラスチゾルに較べて、必要な硬化温度に達するのにより長い時間と、より多くの熱が必要です。

洗濯性

かなりの回数(25回以上)洗濯すると、インキの反射性は相当落ちます。

観察方法

Flash - Back インキの反射硬化を観察するには、暗室の横目の高さにフラッシュライトを持ち、デザインに光を当てます。日中は殆ど見えない Flash - Back 効果が、印象的に見えて来ます。

注意

効果、密着、クロッキング、隠蔽性、洗濯性、反射性その他必要事項についてテストし、確認してから本生産して下さい。

標準色

REFL-1500	Natural Gray
REFL-1504	Dark Gray
REFL-2000	Yellow
REFL-3000	Red
REFL-4000	Purple
REFL-5000	Blue
REFL-6000	Green
REFL-8000	Black

添加剤

PLUS-9000	Reducer/Detackifier
PADS-9095	Soft Hand Base

FLTR シリーズ (フラッシュトランス)

3M Scotchlite™ 反射シートにプリントする反射転写システム

用途

夜間の安全用ハローウィンコスチューム等のノベルティ用

特長

反射が強い長期使用できる。適切な洗濯をすれば、繰り返し洗濯しても反射を保持。

概要

適切にプリントし、使用すれば、Flash-Trans 反射転写システムは、反射転写テープと同じ位の反射を作り、同時にプリンター独自のデザインを作り出すことが出来ます。このシステムは、3M の Scotchlite 反射転写フィルム、Flash-Trans 転写用接着剤及び Flash-Trans Coupling Agent (結合剤) から成るユーザーにやさしいシステムです。このシステムで適切に使用して作った転写は、使用、露光、メンテの諸条件により違いはありますが、衣料の寿命と同じ位反射ときれいな外観を保持します。

隠蔽力

Flash-Trans 転写は隠蔽力があり、どんな色の綿100%または綿/ポリエステル混紡衣料に使用でき、昼夜を問わずよく見えます。この転写は、昼間はシルバー色に見えます。

スクリーン

110~156 メッシュのポリエステルモノフィラメントスクリーンを使えば、最も良い結果が得られます。

版

プラスチックインキに適した直接乳剤またはカピラリーフィルムならどれでも使えます。

添加剤

何も添加しないで下さい。Flash-Trans Transfer Adhesive (転写用接着剤) に Flash-Trans Coupling Agent (結合剤) を混合すると、使用しない時は濃く(固く)なりますが、攪拌時または印刷中は、印刷し易い粘度に戻ります。

混合

重量比で Flash-Trans Transfer Adhesive (転写用接着剤) 100 と Flash-Trans Coupling Agent (結合剤) 4 を印刷作業が出来る程度迄、よく混合します。混合し接着剤は一時間以内に使うください。最善の洗濯性を得るには、結合剤の混合比率は、混合液全体の4~6%でなければなりません。そのためには、信頼のおける秤で、夫々の重量を測って下さい。

(注意) Flash-Trans Coupling Agent (結合剤) は、特別の取り扱いが必要ですから、MSDS を見て下さい。

印刷

半自動及び自動印刷機を使えば安定した均一な結果が得られますが、手動機でも良い結果が得られます。位置を

変えられる感圧スプレイ接着剤を印刷プラテンに軽くスプレイし、プラテンに対して、転写フィルムの裏を下にして注意深く置きます。デザインの上から、接着剤を薄く均一にフラッドコート(全体に注ぐように塗布)します。プリントストロークをする前に、デザインをフラッドコートすると大変良い結果が得られます。固まったインキの膜厚が約3 mil (1mil=1/1000 ｲﾝﾁ) になるように、スクリーンのメッシュとプリントストロークの速度を調整します。

半硬化

Flash-Trans Transfer Adhesive (転写用接着剤) は常温乾燥しないので、衣料に使う前に半硬化(ゲル化)しなければなりません。赤外線又は強制熱風装置の付いたコンベア乾燥機を使って、指触乾燥し、汚れず、滑らかなゴムのような感じになるようにベルト速度と温度を調整します。濡れたように見えたり、廻りに HALO (後光、後輪、ボカシ) があるように見えるプリントは半硬化不足で、ベルト速度と温度を再調整しなければなりません。最初の開始温度は 93.3~121.1、ベルト速度は 30~45 秒の照射が指針です。半硬化した転写は常温まで熱が下がってからしか積み重ねてはいけません。硬化し過ぎると密着不良の原因となり、仕上り品の長命が悪くなります。

転写

均一の熱と圧力が得られる平面の転写機を使って下さい。衣料には 165.6~176.7、20~40 psi で 15~20 秒しっかりとプレスします。転写は常温まで温度が下がってからピールして下さい。コーナーの一つをしっかりとつかんで止まらずに滑らかに、強くピールして下さい。(注意) 転写温度が 190.5 を超えるとバックを剥するのが困難になります。もし、それより高い温度を掛ける必要がある時は、先ず勧められた温度で転写し、ノンスリップ スリップシートでデザインを保護してから、それより高い温度で再度転写して下さい。常にテストをしてから、本生産に入って下さい。

洗浄

スクリーン及びスキージーの洗浄にはミネラルスピリットか、プラスチック用のスクリーン洗浄剤を使って下さい。

貯蔵

Flash-Trans Transfer Adhesive (転写用接着剤) 及び Flash-Trans Coupling Agent (結合剤) は 15~32 の常温で保管して下さい。3M Scotchlite™ Reflective Transfer Film (反射転写フィルム) は、4~32 の冷乾所に保管して下さい。最善の保管は、元の容器に入れてシートを平らにして保管します。一部分だけ使ったロールは元の容器に保管するか芯を平らにして宙吊りにし保

管して下さい。ロールから切り取って残ったフィルムは、平らにして保管して下さい。

洗濯性と洗濯上の注意

衣料は、衣料メーカーから出されている適切な注意に従って洗濯して下さい。もし必要な場合は、衣料及びプリントは40℃以下の湯で無塩素系ブリーチを使って、洗濯機で洗っても良い。乾燥は常温自然乾燥か、低温でタンブル乾燥機で乾燥して下さい。通常のサイクルでドライ

クリーニングをしてもよいが、繰り返しドライクリーニングをすると転写が硬くなります。

保証の否定

Union Ink Co.は、この技術データシートに含まれている情報は正確で、述べられている見解は適格なエキスパートのものであります。しかし、その情報は、Union Ink Co.が法的な責任を取る保証または表明と取らないで下さい。その情報はあなたの考慮、研究及び確認のために提供されるに過ぎません。

Flash-Trans System の構成

FLTR-572 3M Scotchlite™ Reflective Film (フィルム)

FLTR-9200 Flash-Trans Transfer Adhesive (接着剤)

FLTR-9202 Flash-Trans Coupling Agent (結合剤)

Union Ink Co.は、購入日から一年以内に当社に返された欠陥製品に対しては、交換又は返金致します。これは欠陥のため、その製品が、使えない場合に対する保証で、それ以外の事由に対する保証ではありません。ユーザーは、その製品が、特定のサブストレート及び用途に適しているかどうかの判断に対して責任があります。ユーザーは、洗濯及び貯蔵を含む十分なテストをしてから、本製造に使用しなければなりません。如何なる場合であっても、損傷のあるサブストレートや、印刷作業によるような間接的又は必然的な損害に対する責任は負いません。

PAFC-1050 Flash Cure Low-Bleed White

ポリエステル生地からの染料の移行を妨げる低ブリード (Low-Bleed) 性を持つ下刷りベースを作ります。

特 徴

数秒でフラッシュキュアできタックもない。優れた低ブリード性。

概 要

PAFC-1050 Whiteは、ポリエステル混紡生地からの染料の移行(ブリーディング)を最小に抑えて、衣料内の染料が上刷りインキの顔料に与える染着を効果的に抑える下刷りベースを作ります。

薄色地またはパステル地の染料はブリードしませんから、これらの生地にはこの PAFC-1050 Whiteの使用はお勧めしません。

スクリーン

86T~110T のモノフィラメントポリエステルスクリーンを使ってください。

刷 版

Union Ink 社の Inmarcol-R または Inmarcol-W ような耐溶剤性直接乳剤をお勧めします。

希 釈

PAFC-1050 Whiteはそのまますぐ使える状態で供給されます。通常インキを希釈すると隠蔽力が落ちます。プラスチックインキは貯蔵中に粘度が上がるのは通常ですから、攪拌によりインキの粘度は正しいものになり、希釈剤を加える必要がなくなります。如何なる希釈剤 / Detackifier (タック性減少剤) の添加もお勧めしません。

版洗浄

ミネラルスピリットか Union 社の PLAWSH (水洗いコンク) を使用してください。

硬 化

フラッシュキュア装置で 3~5 秒間照射すれば、タックのない半硬化状態が得られます。ユーザーの夫々の条件下での最適な仕上がりを得るためには実験とテストが必要です。

注 意

本製造に入る前に硬化と隠蔽性についてテストをしてください。染料の移行を防ぎ、仕上がりのタック性を最小に抑えるには適切なプリントと完全な硬化が必要です。

完全な硬化はインキ皮膜全体が 150 に達したときに得られます。

PLHT-1055 Lightning Low-Bleed White

綿ポリ混紡生地の染料移行を押さえる直接プリント用 Low-Bleed White 綿ポリ混紡生地へのフラッシュキュア用アンダーベースホワイト

特 徴

手動機、自動機何れでも刷りやすい。低粘度、低臭。
非常に速いプリント速度にもついて行ける早いフラッシュキュア優れた隠ぺい力と伸び。優れた耐ブリード性。

概 要

PLTH-1055 White は UNION INK 社の最新の最も用途の広い高隠蔽力 Low-Bleed White です。PLTH-1055 White は低粘度の印刷性の優れたフォーミュレーションで手動、自動両方の印刷に使えるように作られています。ローブリードフォーミュレーションにより、濃色の綿ポリの染料がインキに滲み出るブリードを抑えます。PLTH-1055 White は、又高速プリントに合うように早くフラッシュキュアするように作られており衣料染料の移行を効果的に最低に抑えるアンダーベース（下うち白）として使います。

スクリーン

74T~110T メッシュのモノフィラメントポリエステルスクリーンをお勧めします。
隠ぺい力を最大にするには、62T メッシュを使用してください。フラッシュキュア（下打ちプリント）の場合は110T メッシュでプリントして下さい。

刷 版

直接法感光乳剤をお勧めします。

印 刷

濃色衣料に細かいプリントをするには、硬いパレット台上で刷ります。インキの膜厚を大きくするには、柔らかいパレット上で中位の硬さのやや丸みのあるスキージーでプリントします。

稀 釈

PLTH-1055 White はそのまますぐ使用できる状態で供給されます。稀釈すれば隠ぺい力が減ります。常に使用前に充分攪拌して下さい。プラスチックインキは保管されている間に缶内で固くなりますが攪拌すればすぐに正しい印刷粘度に戻りますから普通は希釈剤を加える必要はありません。

細かいスクリーン（180~230T）を使ったり、テンションを比較的強く（40N/cm²又はそれ以上）される場合、UNION INK 社の MIXO-9020 Flow Promoter（フロー促進剤）を極少量加えるとインキがスクリーンを通過する能力が強くなります。但し、MIXO-9020 を加えると粘度が極端に下がり隠ぺい力が悪くなります。

硬 化

プラスチックインキは、常温では乾燥しませんから加熱硬化しなければなりません。PLTH-1055 White はインキ皮膜全体が 150 に達したときに完全に硬化し、洗濯の繰り返しに耐えます。（乾燥炉の設定は、厚いインキ膜に対しては、160 以上にしないとインキが 150 にならないことがあります。）

版洗浄

ミネラルスピリット又は、WASH-9901 Skreen Kleen を使用してください。

注 意

硬化、ブリード、密着、洗濯性及びその他の条件に付いては必ず前テストして下さい。

PLHT-1070 Diamond White

高隠ぺい力、低ブリードの綿/ポリエステル混紡生地用ホワイトプラスチックゾル。アンダーベースまたはハイライトホワイトとして優れています。

用途

ポリエステル混紡衣料上での染料移行を抑える低ブリードの直接プリント用ホワイト、ポリエステル混紡衣料用のブリーディングを抑えるアンダーベース

特徴

滑らかで、鮮やかなホワイト
優れた耐ブリーディング性
フラッシュ乾燥が非常に早く、タック性が少ない
粘度の安定性が良い

概要

Diamond White (PLHT-1070) は Union Ink 社の高評の、高隠ぺい力、低ブリードホワイトプラスチックゾルです。Diamond White は非常に鮮やかなホワイトで隠蔽性の良いポリエステル混紡生地用の印刷性のよいブリーディングしにくい製品です。Diamond White は保管中もクリームのような粘度を保ち、容器から出してそのまま使用できます。このインキは、手動機にも自動機にも使えます。

隠蔽力

Diamond White は、高隠蔽力の低ブリードインキです。

スクリーン

125 ~ 230 メッシュのモノフィラメントポリエステルスクリーンを使ってください。Diamond White の印刷適正がよいので、230 メッシュでアンダーベースとしてプリントすれば、オーバープリントする色に対して非常に滑らかでオペクな印刷面を作ります。

(注意) それよりインキ皮膜を薄くすると、耐ブリーディング性の効果が減ります。ポリエステル混紡の生地によっては、それより薄い皮膜は許されません。

版

プラスチックゾルに適した直接乳剤またはキャピラリーフィルムなら何でも使えます。

添加剤

Diamond White は、そのままプリントできる状態で供給されます。Diamond White の粘度は、印刷すれば生地の表面にのるように作られています。どうしても必要な場合を除き希釈することは勧められません。希釈し過ぎると、耐ブリーディング性と隠蔽力がなくなる原因になります。

もし、比較的細かいスクリーン (180 ~ 230T) または比較的強いテンション (40N/cm またはそれ以上) でプリントする場合は、Union の Flow Additive (MIX0-9020) を極少量 (2% 以下) 添加すれば、スクリーンからの流れが改善されます。それ以上多く加えるとインキの粘度が大きくなり下がり、隠蔽力及び耐ブリーディング性に悪い影響を与えます。

印刷

印刷面積を最大にし、耐ブリーディング性をよくし、非常に鮮やかなプリントをするにはインキが生地の中に入り込まず、その表面に乗った状態にプリントされるようにオフコンタクトの距離とスキージ圧を調整してください。

硬化

Diamond White は、インキ皮膜全体が 150 に達した時に完全に硬化し、洗濯の繰り返しに耐えます。このインキは優れた耐ブリーディング性を持っています。染料の移行を防ぐ性能を強めるには、フラッシュによる表面乾燥は最少必要なだけの温度と時間にして下さい。

注意

本製造に入る前に、硬化、密着、クロッキング、隠蔽力、洗濯性、その他の必要条件に本製品が適しているか必ずテストしてください。

NYBD-9120 (ナイロボンド)

防水加工済ナイロン生地印刷用添加剤

ナイロボンド NYBD-9120は、Union Inkのプラスチゾルインクに混合すると、防水加工したナイロン衣料に密着します。

使用法

ナイロボンド NYBD - 9120はUnion Inkのプラスチゾルに重量比で5～15%添加します。

防水薬品が多く塗布されている生地ほどナイロボンドを多く入れます。重量比で混入しますから色によって量が変わってきます。強い防水加工をした生地を使用する場合及び密着をより強くしたい場合には、10～15%の水準をお薦めします。

ポットライフ

5%混合の場合	36時間以内
10% ”	16 ”
15% ”	8 ”

ナイロボンドは水分と反応しますから、容器は必ず密閉して下さい。

印刷

ナイロボンドを混合したプラスチゾルインクは、そのプラスチゾルインク自体の使用法に従って防水加工したナイロン生地に直接印刷できます。熱転写には使えません。

デジタル温度測定器

MODEL 50008K

この温度計を使えば、インキが必要な温度に達していることを確実に知ることが出来ます。推定する必要がなくなります。温度測定用ストリップは不要になります。

ドーナツ型の器具のクロスヘアワイヤをインキに接触するように置くだけで良いのです。
それで、衣料がコンベヤードライヤーを移動するにつれて上昇していく温度をモニターできます。

温度測定キット

- NO.50008K デジタル温度計
- ドーナツ型器具(4.5mのケーブル付き)
- 予備 クロスヘアワイヤー
- NO.93916-K 丈夫なプラスチックキャリーケース

この丈夫なデジタル温度測定器にはメンブレンスイッチが付いていて、落下による損傷や、埃、脂、インキ、湿度が装置に入り込んで生じるかも知れない損傷のリスクを減らしています。

器具のスペック

- 温度範囲 : -40.0 ~1,000
- 精度 : 読み取り ±1 単位の±0.6%
- 電池寿命 : 1.5V 単3バッテリー1個で1000時間。



隠蔽力のある非常にフレキシブルな弾力性のあるインキで、防水加工をしたナイロン及び仕上加工をしたその他の合繊生地を含む殆どどの合繊及び天然繊維のプリント及びフロック加工に使用できる。DA シリーズインキは洗濯ドライクリーニング及びアイロンに対してほぼ無限の耐性を持っている。

品 名	インキの型
DA-104 Bright Red	重合乾燥型。 このインキは使用直前に硬化剤をして重合を促進する。
DA-111 Black	
DA-112 White	
DA-124 Orange	仕上効果 : 優れた光沢と高い隠蔽性をもっている。
DA-134 Medium Chrome Yellow	乾 時 間 : 指触乾燥は 24 時間を要する。更にその後 3~4 日間硬化し続ける。洗濯ドライクリーニングに対する完全な耐性は印刷後、約 7 日間で得られる。熟硬化する場合は 150 で 5~10 分間加熱する。
DA-142 Emerald Green	印刷面積 : 80 - 90 メッシュのスクリーンを使用した場合 1Gal (3.785L) で 47~56 m ²
DA-152 Light Blue	
DA-156 Brilliant Blue	シンナー : 44 - 180 シンナー及び 44 - 182 リターダースンナーを使う。
DA-170 Clear	
DA-176 Catalyst	
44-180 Thinner	
44-182 Retarder	

スクリーン : モノフィラメント 200 メッシュ、又はそれ以上。

刷 版 : 耐溶剤型直接法乳剤及びカッティングフィルム。

版 洗 い : VF - 184 スクリーンウォッシュ

硬化剤の混合 : インキ 3.5 に対して 1 の割合 (容量比) で DA - 176 カタリストを混合する。このカタリストは湿度に対して敏感に影響されるので冷乾所に保存すること。混合後 15~24 で 3~5 時間でインキはゲル化し使用不能となるので、必要量以上の混合はさけること。

隠ぺい力 : 全色とも優れた隠蔽力を持っているので、黒及び濃色の生地にプリントすることができる。

DA Accelerator DA-188 (硬化促進剤)

本品は DA シリーズナイロンインキの乾燥時間を早めるための促進剤です。

乾燥時間 : 本品を正しく使えば DA シリーズインキの乾燥を 149 で 4 分間、常温で 10~15 時間に短縮できる。

混 合 : DA インキ 1qt (0.95L) に DA - 176 カタリスト 1/2pint (0.24L) と DA アクセラレーターを 75 滴加えよく攪拌する。

ポットライフ : インキ、カタリスト、アクセラレーターの混合品のポットライフは 2~3 時間なので混合量に注意のこと。



SERYLON Water-Proof-Nylon . Coated Fabric

弾性生地用一液インキ

本品は、熱可塑性ポリウレタン樹脂をベースにした隠蔽性の良い一液型スクリーン印刷インキで、ナイロン、防水加工をしたナイロン、表面コートした生地、弾力性のある素材、Tactel など非常にフレキシ性のあるサブストレート用に作られたものです。

一般特性：

- ・ 用途が広い
- ・ 洗濯性に優れ、海水に耐える。
- ・ トランスファー及びデカルにも使える。
- ・ 隠蔽性が良く、弾性がある。
- ・ 乾燥が早い。
- ・ 蛍光色、玩具及び、食品容器用も用意しています。

使用条件

- ・ スクリーン : 110~230 メッシュ
- ・ 硬化剤 : 一般的には一液で使用します。
密着性強める時には、キャタリストを 10~20%加えます。
(ポットライフ 8 時間)
- ・ シンナー : 粘度調整が必要な場合、最高 15%w まで加えられます。
- ・ 乾燥時間 : 常温 15~30 分

カラー

12	WHITE	22	FLUO COLD YELLOW
21	LEMON YELLOW	31	FLUO BRIGHT ORANGE
24	GOLDEN YELLOW	32	FLUO PURE ORANGE
33	ORANGE	35	FLUO BRILLIANT RED
35	BRILLIANT RED	38	FLUO SOLFERINO RED
37	VIORET RED	53	FLUO EMERALD GREEN
38	PINK	01	TRANSPARENT
41	VIORET	04	PASTA GEL
47	COBALT BLUE	99	HARDNER
53	EMERALD GREEN	421	FAST THINNER
71	BLACK	423	MEDIUM THINNER



SERYRON for Tansfer

転写用 Seryron

ポリウレタン樹脂ベースの隠蔽力の強いグロスインキで、ナイロン、撥水加工済ナイロン、表面コーティング加工した弾力性のある生地、PVC,ABS,PU等のフレキシ性のある素材に特に適します。

一般的性質

- 用途が広い。
- 洗濯性、耐海水性が強い。
- 転写及びデカルに使える。
- 隠蔽力、フレキシ性がよい。
- 乾燥が早い。

プリント前にすること

- 使用する転写紙でプリント、乾燥、転写についてテストする。
- データシートに記載されている一般使用指図に従う。

- 転写紙** : シリコンペーパー又は、コート加工したアート紙
- プリント** : インキは、10~15%希釈し、一番濃い色から順次プリントする
スクリーンは、200~300m/s使用
- 乾燥** : 常温及び50~60迄の熱乾燥
転写用セリロンは、硬化剤不要
- 接着剤** : 80~110m/sでPolytrans Adhesivo SYをオーバープリントしますより柔らかい仕上がりにしたい時は、もっと細かいスクリーンを使います
(最高300m/s迄)転写紙によってセリロンの上にプリントする接着剤の量が違って来ます。目の粗い、吸収性の強い紙に対しては、より多くのPolytrans Adhesivo SYプリントしなければなりません。
密着を特に強くしたい時は、polvele Temoplastica Fine(179198)を重量比で最大10%迄Polytrans Adhesivo SYに添加します。これは非常に細かい熱過疎性粉末です。スクリーンは、200m/sを使用
乾燥は、常温又は、50~60以下のオープン内です。

注意

転写中、シリコンペーパーにプリントされたすべての色は溶解し、混ざり合います。従って、転写前にオベークで他の色の上に他の - つの色が乗っていますが、転写後混ざり合った色になります。亡経路ばかり合った色になります。
(黄+赤=オレンジ 赤+ブルー=紫)印刷と転写について前テストをし、その結果出てくる色をチェックしてください。

転写 熱転写機か、アイロン使用
120~200

温度が高いほど時間は短くなりますが、転写紙が焦げないように注意してください。

例

	温度	時間
ソフトPVC(非常に熱に弱い)	200	1/2秒
アクリル(変形を避ける)	150	5~6秒
綿(黄変を避ける)	120	15秒

シリコンペーパーは熱いうちに剥がせます。

保存:乾燥した冷たい場所に保存すれば、プリントしたシリコンペーパーは、実際上制限はありません。

カラー:

21	レモンイエロー	41	バイオレット
24	ゴールデンイエロー	47	コバルトブルー
33	オレンジ	53	グリーン
35	ブリリアントレッド	71	ブラック
37	レッド	12	ホワイト
38	ピンク	04	O/P クリアー
01	トランスペアレント	421	シンナー
99	カタリスト	423	リタ-ダシンナー



Texilac P.0

textile.printing ink
cod.167.100

Texilac P.0は、黒地及び濃色地に対して隠蔽力の強い、そのままの状態です。各色とも非常に艶がよく伸縮性にも良いので、ニット、不織布、合成皮革を含むすべての種類の生地に印刷出来ます。

繊維プリントで抜染を避けたいとさき、Texilac P.0は特に有益です。

Tシャツ、セーター、ジャンパー、スポーツウェア及びその他のニットウェアには、Texilac P.0は柔らかい仕上がりになり、広告などのスポンサーのニーズによく応えます。

Texilac P.0は、すべての生地によく密着し耐摩擦性が良く伸縮性がありますので、ソフトな良い仕上がりになります。

使用法

耐水性のスクリーンを使用。版乾きせず、スクリーンは冷水スプレーで洗浄できるので、使い易いです。

厚手のきめの細かい生地にプリントする場合は、Texilac P.0を水で希釈して使用します。

薄手の生地の場合は、希釈する必要がありません。

乾燥

130～160 で完全に乾燥します。130 で3分乾燥した場合は、水と家庭用洗剤に耐えます。

160 で3分乾燥した場合は、ドライクリーニングにたえます。

ホワイトスピリットを5%以内で添加すれば、Texilac P.0の印刷性が良くなります。

COLOR

167100	Transparent	167109	Golden Yellow
167101	White	167110	Green
167102	Violet	167111	Pink
167103	Vittorio Green	167112	Lemon Yellow
167104	Esperia Blue	167113	Chrome Yellow
167105	Ultramarine Blue	167115	Navy Blue
167106	Brown	167116	Dark Blue
167107	Tobacco	167124	Black
167108	Red	168501	Extra White

貯蔵

(注) 各色とも、どんな割合でも混合できます。

他のテキスタイル用インクとは、混合しないで下さい。

必ず前テストをして、重合時間とプリントする生地の強さを確かめて下さい。

実物の色は、カラーカードと多少異なる場合があります。

凍らないように注意してください。



取扱説明書

3 M・反射インク # 8 0 1 0

はじめに

3 M 8 0 1 0 反射インクは布地の表面に夜間の再輝性反射効果を形成するよう設計されたインクです。

さまざまなデザインでプリントされた衣料品に更に装飾的イメージを付加すると共に、夜間歩行者の安全をバックアップします。

反射インクは、当社反射布製品に比べ反射性能は大幅に制限されますので、デザイン設計にあたり、反射インクの印刷面積が 250cm² (10x25 cm)以上になりますようご配慮下さい。

反射インクで印刷された製品は、通常 2 0 回の家庭での洗濯で約 5 0 %の反射輝度の保持率がありますが布地の種類、印刷条件等により性能に違いが出ます。

1 . インクの構成・混合

この製品は、3つのコンポーネントからなるスクリーン印刷用インクです。

A アクリルエマルジョン樹脂 (ベース)

B ガラス微粒子

C カタリスト

A : B : C = 65 : 34 : 1 の重量比の割合になっています。

使用時に泡が入らないよう、よく攪拌して使用して下さい。

2 . ポットライフ

混合したインクの使用可能時間は、2 4 時間です。

使用時以外は全ての容器を密閉して下さい。

3 . 印刷基布

Tシャツ、トレーナー、ジョギングウエアー、帽子等の衣料布製バッグ、ジャケット、ベルト、帯、キャンパス地製品などにも使用できます。

綿 100%、綿 / ポリエステル混紡布、アクリル、

ノーメックス及び、ポリエステルは特に良好な密着が得られます。通気性のある吸水性の富む

基布であれば、初期の能らびに耐久性の面で最高の仕上がりが得られます。

撥水処理、防水処理した表面や、平滑で通気性のない表面への使用はお勧めできません。

プラスチックコーティングされた表面や、他の印刷

表面への印刷耐久性に悪い影響を与えますのでお勧めできません。

4 . 印刷面積

9.5 m² / l

5 . 乾燥条件

171 2分

温度が低かったり、時間が短いと、通常の反射輝度、ならびに耐久性が得られません。

6 . スクリーン

92 T - 137 T モノフィラメントポリエステル。ニット製品等、表面がソフトな場合は、70 T - 80 T のスクリーンをお勧めします。

7 . 版

耐水性製版

8 . 希 釈

反射インクは希釈なしで印刷できます。グリコールやグリセリンなどの乾燥遅延剤は印刷部分の耐久性を低下させますので、使用しないで下さい。

9 . スクリーン洗浄

反射インクに使われている樹脂材料は水溶性ラテックスです。

スクリーン保護のため、タイムリーな洗浄を行ってください。印刷が終わった時又は、5 分間以上印刷を中断する場合は直ちに洗浄して下さい。

1 0 . 色

8 0 1 0 チャコールグレー

8 0 1 1 シルバー

8 0 1 5 ホワイト

MEMO

吉川化工株式会社

〒541-0055 大阪市中央区久太郎町 1-6-27

TEL 06-6266-2251 FAX 06-6266-2254

〒101-0052 東京都千代田区神田小川町 2-10-4

TEL 03-3294-5051 FAX 03-3294-5055