

# PLHE シリーズ

Lowブリード ホワイト&アンダーベース Low Bleed Plastisol フタル酸フリー



## テクニカルデータシート

推奨生地	C-P：コットン(綿/)ポリ混紡 淡色・濃色生地
乾燥温度	149～160℃
隠蔽力	ホワイト&グレー：最高 クリア：透明
仮乾燥後のタック	メッシュ数の増加に伴い減少
推奨印刷手順	プリント→仮乾燥→プリント→完全乾燥 プリントは2ストロークを推奨 隠蔽力と発色を最大限に引き出せます
スキージ硬度	60～70°
乳剤	耐溶剤性乳剤/カピラリーフィルム
スクリーン	74～305メッシュ (使用インク/印刷デザインにより異なる)
洗浄	プラスチック専用スクリーンウォッシュ ミネラルスピリット、5500シンナー
保存方法	18～35℃ 高温多湿/直射日光を避け密閉して保管



## 製品概要

- ・コットン(綿)/ポリ混紡生地用Lowブリードインク
- ・鮮やかな発色のホワイト
- ・耐ブリード性と隠蔽力を持ち合わせ高メッシュに対応
- ・耐ブリードアンダーベース、単独のホワイト、マイグレーション予防のハイライトホワイトに最適

## 使用用途

- ・コットン(綿)/ポリ混紡  
淡色・濃色生地用プラスチックインク

## ご使用方法

- ・ご使用前に十分にインクを攪拌してください
- ▼テクニカルアドバイス
  - ・最高の耐ブリード性と隠蔽力を得る為には、インクは生地の上に載せるように印刷してください
  - ・仮乾燥はインク表面が硬化する必要最小限の温度と時間にするとブリードを最小限に抑えます
- ▼PLHE-1050 Mercury Low Bleed White
  - ・新製品 耐ブリード性に優れ幅広い用途に使えます
  - ・高隠蔽力と短時間での仮乾燥が特長
  - ・手刷り印刷/自動機印刷、高速大量生産のアンダーホワイトに最適
  - ・単独のホワイト、ハイライトホワイトとしても使用頂けます
- ▼PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White
  - ・新製品 低コスト、耐ブリード性に優れた、高隠蔽力、低粘性のホワイトインク
  - ・Rutland「Maximum White」と同レベルの印刷性能
  - ・マイグレーション予防のハイライトホワイトとして最適
  - ・毛羽立ちを抑えたい時のアンダーホワイト、単独のホワイトとしても使用頂けます
- ▼PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White
  - ・PLHEシリーズで最も人気のホワイトインク
  - ・Rutland「Premier LB White」と同レベルの印刷性能
  - ・鮮やかな発色と滑らかな仕上がり
  - ・短時間での仮乾燥が特長
- ▼PLHE-1075 Lo Bleed Brite White
  - ・「PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White」上位互換モデル
  - ・高温乾燥への耐性
  - ・「PLHE-1070」よりも鮮やかで表面は滑らかな仕上がり
- ▼PLHE-1500 EF Low Bleed Barrier Grey
  - ・アンダーベース用バリア グレイ
- ▼PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear
  - ・アンダーベース用バリア クリア
  - ・100%ポリ生地のバリア、転写印刷時のバリアとして最適
  - ・74～86メッシュで印刷後、115℃で仮乾燥  
他のLowブリードカラーを印刷します



## 吉川化工株式会社

〒541-0056 大阪府中央区久太郎町1-6-27

TEL：06-6266-2251 FAX：06-6266-2254

〒101-0011 東京都千代田区神田小川町2-10-4

TEL：03-3294-5051 FAX：03-3294-5055

YOSHIKAWA CHEMICAL

## ご使用方法

### ▼推奨スクリーン(印刷デザインにより異なります)

- ・「PLHE-1050 Mercury Low Bleed White」  
全般：86～305メッシュ
- ・「PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White」  
全般：86～230メッシュ
- ・「PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White」  
「PLHE-1075 Lo Bleed Brite White」  
全般：110～230メッシュ  
単独ホワイト：196メッシュ  
アンダーベース：230メッシュ
- ・「PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear」  
全般：74～86メッシュ

※インク層が薄いと耐ブリード性は低下します

## 添加剤

(インク重量比に対して記載の「%」を添加します)

### ▼希釈する事はおすすめしません

PLHEシリーズは耐ブリード性が最大になるように粘度調整されています

### ▼やむを得ず希釈する場合

#### 希釈剤「PLRE-9000 Reducer/Detackifier」

- ・インク粘度を確かめ、必要であれば1～5%加えてください  
希釈剤を加えると隠蔽力/密着力/その他性能が低下します

### ▼ナイロンボンド「NYBE-9120 EF Catalyst」

- ・Lowブリードインクへの添加は**非推奨**

※注意：ミネラルスピリットは添加できません

## WEBサイト

(動画/印刷見本はQRコードからアクセス)

吉川化工WEB PLHE



## シリーズ-品番-品名

Lowブリード Low-Bleed White	Lowブリード Low-Bleed White	Lowブリードバリア Low-Bleed Barrier
PLHE-1001 Lo Bleed Basic White	PLHE-1070 Lo Bleed Diamond White	PLHE-1500 EF Low Bleed Barrier Grey
PLHE-1050 Mercury Low Bleed White 【新製品】	PLHE-1075 Lo Bleed Brite White	PLHE-9040 EF Low Bleed Barrier Clear
PLHE-1060 Eclipse Low Bleed White 【新製品】		

※「シリーズ名-品番-品名」がグレーアウトの商品は、非在庫商品または廃番商品です

## ご注意

- ・高温多湿/直射日光を避け蓋を閉めて保管してください
- ・保管上 インクが固くなる事や分離する場合がありますので、必ず攪拌してからご使用ください
- ・高温状態になったインクや添加剤を入れたインクは元の容器に戻さず別の容器に入れ密閉して保管 または廃棄してください
- ・常温でインクは硬化しません 硬化後のインクはアイロンやドライクリーニングには適しません
- ・Lowブリードインクをコットン(綿)生地に使用した場合、乾燥後のインク面が生地に触れた際、極稀に色移りが発生する事があります
- ・特定の生地/素材にインクが適しているかどうか、密着、クロック(割れ)、隠蔽性、洗濯性、その他の特性について、必ず生産前に常にテストして、要求仕様に耐えられるかご確認ください
- ・身体/衣類/その他の物へ、インク/添加剤/シンナーが付着しないようご注意ください
- ・使用中は十分な換気と防護眼鏡/防護手袋の装着を推奨します 詳しい注意事項はSDS(安全データシート)をご覧ください